

САМОЛЕТ Ил-76Т

ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ВЫПУСК 10

ШАССИ И ГИДРОАЗОТНАЯ СИСТЕМА

Технология выполнения регламентных работ на самолете Ил-76Т состоит из 18 выпусков.

Выпуски по оперативным формам обслуживания:

1. Работы по встрече и обеспечению стоянки самолета.
1. Работы по обеспечению вылета.
- Обслуживание планера и силовых установок.
2. Обслуживание электрооборудования.
3. Обслуживание приборного оборудования.
4. Обслуживание радиосвязного и электронного оборудования.

Выпуски по периодическим формам обслуживания:

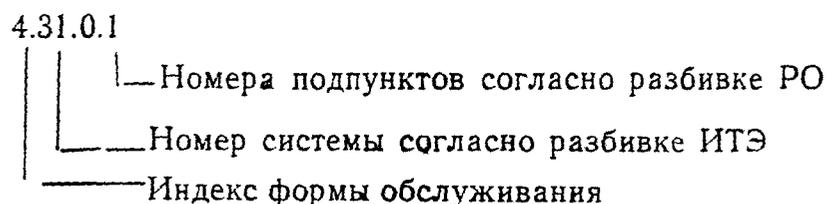
5. Предварительные и заключительные работы.
6. Силовая установка.
7. Схема двигателя (издается МГА).
8. Планер.
9. Управление самолетом.
10. Шасси и гидрозатворная система.
11. Высотное оборудование и противообледенительная система
12. Бытовое и аварийно-спасательное оборудование.
13. Погрузочное и швартовочное оборудование.
14. Приборное оборудование (части 1 и 2).
15. Электрооборудование.
16. Радиооборудование (части 1 и 2).
17. Противопожарное оборудование, топливная и кислородная системы.
18. Техническое обслуживание при хранении

В каждом выпуске помещается содержание, в котором дается перечень включенных в данный выпуск технологических карт. В содержании приводятся номер карты (пункт РО) и наименование работы.

Номер карты с номером страницы и дата выпуска карты проставляются в нижней части каждой страницы карты.

Номер карты соответствует полному номеру пункта регламента (РО), к которому относится данная карта.

Пример:



Формы обслуживания имеют следующие индексы:

- 3 — оперативные формы обслуживания;
- 4 — периодические формы обслуживания;
- 5 — техническое обслуживание при хранении.

В верхней части каждой страницы карты проставляется номер пункта РО. Если карта отвечает на несколько пунктов РО, то номер пункта РО, входящий в номер карты, считается основным; остальные номера пунктов РО приводятся ниже в скобках.

Если пункт регламента делится на подпункты «а», «б», «в» и т. д., то каждому подпункту соответствует отдельная карта, и нумерация страниц, рисунков, таблиц начинается с 1.

ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 9,10,11)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О, должность и подпись
20.06.2005	<p>Произведена сверка с этим инженерным центром -</p> <p>отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>20.06.2005 г. <i>[Подпись]</i></p>	<p>Инж. ОПЛГ ВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>Полбин А.А.</p>
21.04.2006	<p>Произведена сверка с этим инженерным центром -</p> <p>отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>"21" 04 2006 г. <i>[Подпись]</i></p>	<p>Инж. ОПЛГ ВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>Полбин А.А.</p>

ИЛ-76Г
Дополнение в ТУ

ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 9,10,11)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О, должность и подпись
19.01.2004	<p>Произведена сверка с техническими документами ЗАО "АТБ ДОМОДЕДОВО" техническими документами ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР техническими документами Отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>19 01 2004 г. <i>[Подпись]</i></p>	<p>Инж. ОПЛГ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.</p>
16.06.2004	<p>Произведена сверка с техническими документами ЗАО "АТБ ДОМОДЕДОВО" техническими документами ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР техническими документами Отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>16 06 2004 г. <i>[Подпись]</i></p>	<p>Инж. ОПЛГ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.</p>
17.01.2005	<p>Произведена сверка с техническими документами ЗАО "АТБ ДОМОДЕДОВО" техническими документами ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР техническими документами Отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>17 01 2005 г. <i>[Подпись]</i></p>	<p>Инж. ОПЛГ ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.</p>

ИД-76Г
 Дополнение в ТУ

ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 9,10,11)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О, должность и подпись проверяющего
18.06.2002.	Произведена сверка с контрольным экземпляром ЗАО "АТБ ДОМОДЕДОВО" "ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР" Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "18" 06 2002 г. <i>Морозов</i> ПОДПИСЬ	Инж. ОПЛГ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Лознахирко Ю.А.
20.01.2003.	Произведена сверка с контрольным экземпляром ЗАО "АТБ Домодедово" "ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР" Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "22" 01 2003 г. <i>Лознахирко</i> ПОДПИСЬ	Инж. ОПЛГ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Лознахирко Ю.А.
19.06.2003	Произведена сверка с экземпляром ЗАО "АТБ Домодедово" "ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР" Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "19" 06 2003 г. <i>Кузнецов</i> ПОДПИСЬ	Инж. ОПЛГ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.

ИДЛ-76Г
 Дополнение в ЛУ

Vertical text on the left side, possibly a page number or header.

Main body of text, appearing as a list or series of entries, mostly illegible due to low contrast.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер страницы			Всего страниц в документе	Номер документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененной	новой	изъятой					
1.	УЗЧ.2.1	6 64/65	6	2	Бюлл. 20-68- -57-7		<i>Вед.</i>	24.05.02
2	УЗЧ.2.1	6 64/68	6	2	— 11 —		<i>Вед.</i>	24.05.02

25 сентября 1981 г.

Выпуск 10
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
 Стр. I

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер страницы			Всего страниц в документе	Номер документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененной	новой	изъятой					

25 сентября 1981 г.

Выпуск 10
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
Стр. 2

Ил-76Т

Технология регламентных работ

Лист дополнения к перечню действующих страниц

(Вложить после проведения замены изменяемых листов в книгу)

№№№	Страница, подлежащая замене		Страница для замены			Примечание
	глава, раздел, подраздел	страница	глава, раздел, подраздел	страница	д а т а	
1	4.32.2.1	6	4.32.2.1	6	20 сентября 1997	Вновь
			4.32.2.1	6а/6б	20 сентября 1997	
2	4.32.2.2	6	4.32.2.2	6	20 сентября 1997	Вновь
			4.32.2.2	6а/6б	20 сентября 1997	

20 сентября 1997

Серийно с 21727, с 07206 по 21717 действует
после выполнения б/л.2068-БЭГИсполнение к ЦЭС
ТК. Выпуск 10
Стр. 1

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ СТРАНИЦ

Пункт РЭ	Стр.	Дата	Пункт РО	Стр.	Дата
Титульный лист	-	25 сент. 1981	4.32.1.2	3/4	25 сент. 1981
Оборот титульного листа	-	25 сент. 1981	4.32.1.3	1	25 сент. 1981
Лист регистрации изменений	1	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981		3	25 сент. 1981
Перечень действующих страниц	1	15 марта 1994		4	15 авг. 1985
	2	15 марта 1994		5	15 авг. 1985
Содержание	1	15 авг. 1985	4.32.1.4	1/2	30 окт. 1986
	2	30 дек. 1993			
Общая часть	1	25 сент. 1981	4.32.1.5	1	15 сент. 1987
	2	25 сент. 1981		2	15 сент. 1987
4.32.0.1	1	25 сент. 1981	4.32.1.6	1	15 авг. 1985
	2	25 сент. 1981		2	15 авг. 1985
	3	25 сент. 1981		3/4	15 авг. 1985
	4	25 сент. 1981	4.32.2.1	1	15 авг. 1985
	5	25 сент. 1981		2	15 авг. 1985
	6	15 нояб. 1985		3	15 авг. 1985
	7	15 нояб. 1985		4	15 авг. 1985
	8	15 нояб. 1985		5	25 сент. 1981
	9	15 нояб. 1985		6	15 авг. 1985
	10	25 июля 1991		7	25 сент. 1981
	11	25 июля 1991		8	10 сент. 1991
	12	25 июля 1991		9	10 сент. 1991
	13	15 нояб. 1985		10	15 авг. 1985
	14	15 нояб. 1985		11	10 сент. 1991
4.32.1.1	1	25 сент. 1981	4.32.2.2	1	15 сент. 1987
	2	15 марта 1988		2	15 сент. 1987
	3	30 окт. 1986		3	15 сент. 1987
	4	30 окт. 1986		4	30 дек. 1993
	5	30 окт. 1986		5	15 сент. 1987
	6	30 окт. 1986		6	15 сент. 1987
	7	30 окт. 1986		7	15 сент. 1987
	8	30 окт. 1986	4.32.2.3	1	10 сент. 1991
	9	15 июня 1987		2	25 сент. 1981
	10	30 окт. 1986	4.32.3.1	1	25 сент. 1981
4.32.1.2	1	15 марта 1994		2	25 сент. 1981
	2	15 марта 1994		3	10 сент. 1991

15 марта 1994

Выпуск 10
Перечень действующих страниц
Стр. 1

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ СТРАНИЦ

Пункт РО	Стр.	Дата	Пункт РО	Стр.	Дата
4.32.3.1	4	30 окт. 1986	4.33.1.1	1/2	15 марта 1994
	5	15 авг. 1985	4.33.2.1	1/2	15 марта 1994
	6	10 сент. 1991	4.33.3.1	1/2	15 марта 1994
	7/8	15 авг. 1985	4.33.4.1	1	15 марта 1994
4.32.3.2	1	15 марта 1994	2	2	5 авг. 1992
	2	15 марта 1994	4.33.4.2	1	30 дек. 1993
	3/4	15 марта 1994	2	2	30 дек. 1993
4.32.3.3	1	15 авг. 1985	3	3	30 дек. 1993
	2	25 сент. 1981	4.33.5.1	1	15 марта 1994
	3	15 авг. 1985	2	2	25 авг. 1990
	4	25 сент. 1981	3/4	3/4	25 сент. 1981
4.32.3.4	1	15 авг. 1985	4.33.5.2	1	15 марта 1994
	2	15 авг. 1985	2	2	25 авг. 1990
	3/4	25 сент. 1981	3/4	3/4	25 сент. 1981
4.32.3.5	1/2	15 авг. 1985	4.33.6.1	1/2	25 авг. 1990
4.32.3.7	1	15 авг. 1985	4.33.6.3	1	15 марта 1994
	2	25 июля 1983	2	2	25 сент. 1981
4.32.4.1	1	25 сент. 1981	4.33.6.4	1/2	25 дек. 1987
	2	25 сент. 1981	4.33.7.1	1/2	25 марта 1988
	3	15 авг. 1985	4.33.8.1	1/2	25 сент. 1981
	4	10 нояб. 1985	4.33.8.2	1	15 марта 1994
	5/6	15 окт. 1985	2	2	25 сент. 1981
4.32.4.2	1	10 сент. 1991	4.33.9.1	1	25 авг. 1990
	2	25 сент. 1981	2	2	25 сент. 1981
4.32.5.1	1	10 сент. 1991	4.33.9.3	1/2	25 сент. 1981
	2	15 авг. 1985	4.33.9.5	1	25 авг. 1990
4.32.5.2	1	10 сент. 1991	2	2	25 сент. 1981
	2	10 сент. 1991			
	3/4	25 сент. 1981			
4.32.5.3	1	15 авг. 1985			
	2	15 авг. 1985			
	3/4	25 сент. 1981			
4.32.5.4	1	25 сент. 1981			
	2	25 сент. 1981			

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ДОПОЛНЕНИЙ.

№ п/п	Пункт РТО(ТК), страница	Основание	Подпись вписавшего	Дата	Изменение	Подпись	Дата
1	Лист регистрации дополнений, стр.1	Наличие дополнений.	Кузнецов	24.12.01			
2	Общая часть стр.1	Дополнение п. 3. НТЭРАТ ГА - 93	Кузнецов	24.12.01			
3	Общая часть стр.1	Дополнение п. 4. ИПО ГА - 85	Кузнецов	24.12.01			
4	Общая часть стр.2	Дополнение п. 13. Ук. МГА № 23.1.7-III от 22.08.84 г.	Кузнецов	24.12.01			
5	Общая часть стр.2	Дополнение п. 13. РД 240937 от 24.04.85 г.	Кузнецов	24.12.01			
6	4.32.2.1 стр.1	Дополнение п. I(i). ТЛГ ОКБ им. С.В. Ильюшина. от 5.12.88 г.	Кузнецов	24.12.01			
7	4.32.2.1 стр.6, 7, 10	Дополнение п.п. 4(з), 4(8), к графе «Расходные материалы» ТЛГ АК им С.В. Ильюшина № 261148 от 26.02.97 г; «Рекомендации ...» утв. ДВТ РФ 21.02.96 г.	Кузнецов	24.12.01			
8	4.32.1.1 стр.2	Изменение редакции текста п. 2(2). Ук. УГЭРАТ ФЛС № 25.2.20-451 от 27.09.96 г.	Кузнецов	24.12.01			
9	4.32.0.1 стр.2	Дополнение текста п. 2. Ук. МГА № 23.5.7-383 от 13.03.85г	Кузнецов <i>Кузнецов</i>	25.03.02 16.04.2008г.			

ИДЛ-76Г
Дополнение в ТУ

10	Содержание стр.1	Новая ТК 4.32.2.2 ПДС от 15 марта 1994 г.	Кузнецов	22.07.02			
11	Содержание стр.1	ТК 4.32.3.6 аннулирована. ПДС от 15 марта 1994 г.	Кузнецов	22.07.02			
12	4.32.0.1 стр. 7	Изменение редакции текста п.2. Ук. МГА № 23.5.7-383от 13.03.85г	Кузнецов	22.04.03			

Дополнение к т. 1976Т
ооо

ИЛ-76Т

Дополнение в ТУ

СОДЕРЖАНИЕ

<u>Пункт РО</u>	<u>Наименование</u>
4.32.0.1	Подъём самолёта гидроподъёмниками.
4.32.1.1	Осмотр главных ног шасси
4.32.1.2	Осмотр гидравлической проводки и электрогидравлических агрегатов в отсеках главных ног шасси.
4.32.1.3	Осмотр створок главных ног шасси, механизмов управления замками створок.
4.32.1.4	Проверка зарядки амортизаторов главных ног шасси по обжатию их штоков
4.32.1.5	Осмотр осей колёс главных ног шасси.
4.32.1.6	Проверка зазоров в средних узлах шлиц-шарниров.
4.32.2.1	Осмотр колёс главных ног шасси.
4.32.2.2	<i>Проверка работоспособности тормозной системы.</i>
4.32.2.3	Проверка давления в пневматиках колёс главных ног шасси и их зарядка.
4.32.3.1	Осмотр носовой ноги шасси.
4.32.3.2	Осмотр гидравлической проводки и электрогидравлических агрегатов в отсеке носовой ноги.
4.32.3.3	Осмотр сворок носовой ноги, механизма управления замками створок, тросовой проводки, тяг, узлов навески и замков створок.
4.32.3.4	Осмотр тросовой проводки обратной связи, штурвальчиков и педалей управления поворотом колёс, центрирующих загрузочных цилиндров штурвальчиков и педалей. Проверка натяжения тросов.
4.32.3.5	Контроль зарядки амортизатора носовой ноги по обжатию.
4.32.3.7	Осмотр элементов системы управления поворотом колёс носовой ноги шасси в кабине пилотов.
4.32.4.1	Демонтаж, осмотр подшипников, шестерни центробежного датчика и шестерни привода, установка колёс носовой ноги.
4.32.4.2	Проверка давления в пневматиках колёс носовой ноги шасси и их зарядка.
4.32.5.1	Проверка зазоров в механизмах управления большими створками носовой ноги.
4.32.5.2	Проверка зазоров между хвостовиками крюков и защёлками в замках убранного положения больших створок главных ног шасси.
4.32.5.3	Проверка зазоров в механизмах управления замками больших створок главных ног шасси.

10

11

<u>Пункт РО</u>	<u>Наименование</u>
4.32.5.4	Проверка зазоров в замках убранного положения главных ног шасси
4.33.1.1	Осмотр гидравлических агрегатов в грузовой кабине
4.33.2.1	Осмотр гидравлических агрегатов в хвостовой части фюзеляжа
4.33.3.1	Осмотр гидравлических агрегатов в отсеке антенны РСЛ-П
4.33.4.1	Осмотр гидравлических агрегатов в левом и правом полукрыле
4.33.4.2	Осмотр и промывка фильтрующих сеток и решеток дросселей постоянного расхода насосов
4.33.5.1	Осмотр насосных станций НС46-2, реле давления, обратных клапанов, трубопроводов, шлангов и их соединений в отсеках шасси. Проверка работоспособности насосных станций НС46-2
4.33.5.2	Проверка давления азота в гидроаккумуляторах и в антипульсаторах
4.33.6.1	Осмотр агрегатов гидросистемы под левым и правым зализмами крыла
4.33.6.2	См. карту 4.33.5.2
4.33.6.3	Замена фильтроэлементов фильтров 8Д2.966.С18-2 и 8Д2.966.С15-2
4.33.6.4	Осмотр гидравлических трубопроводов в пилонах
4.33.7.1	Осмотр агрегатов гидросистемы в отсеках за задним лонжероном центроплана
4.33.7.2	См. карту 4.33.6.3
4.33.8.1	Осмотр системы управления стеклоочистителями в кабине экипажа
4.33.8.2	Проверка функционирования стеклоочистителей и усилия прижатия щетки к стеклу
4.33.9.1	Проверка внутренней герметичности гидросистемы по падению давления в гидроаккумуляторах сети источников давления и тормозов
4.33.9.3	Проверка по указателям уровня жидкости в гидробаках и давления азота в гидроаккумуляторах
4.33.9.5	Проверка работы гидронасосов НП89Д при работающих двигателях

ИЛ-76Т

Дополнение в ТУ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

1. Настоящая «Технология выполнения регламентных работ на самолёте Ил-76Т» распространяется на все модификации самолёта Ил-76Т (например, Ил-76ТД и другие), определяет объём и последовательность выполнения соответствующих операций, указанных в следующих разделах Регламента технического обслуживания самолёта Ил-76Т (оперативные формы):
 - работы по осмотру и обслуживанию авиационного и радиоэлектронного оборудования;
 - работы по обеспечению вылета;
 - планер, системы, силовые установки, транспортное оборудование.
2. Техническое обслуживание выполняется инженерно-техническим составом, подготовленным по данной специальности, знающим конструкцию, особенности и правила эксплуатации данного оборудования и контрольно-проверочной аппаратуры, Регламент технического обслуживания и сдавшим зачёты по данной Технологии выполнения регламентных работ.
3. При выполнении регламентных работ на самолёте необходимо строго руководствоваться *«Наставлением по технической эксплуатации и ремонту авиационной техники в гражданской авиации России (НТЭРАТ ГА – 93)»*.

2

4. Операции выполняйте с использованием исправного отмаркированного инструмента и приспособлений, указанных в технологических картах. *При техническом обслуживании топливной, гидравлической и кислородной систем должен применяться инструмент, не образующий искр, а также переносные светильники во взрывобезопасном исполнении с электропитанием от сети постоянного тока напряжением не выше 24 В и переменного тока не выше 12 В.* Перед началом и после окончания работ проверьте наличие и маркировку всего инструмента во избежание потери его на самолёте.

3

5. Техническую документацию на выполнение работ оформляйте в установленном порядке. При каждом снятии (установке) агрегатов (приборов, блоков) правильно и чётко оформляйте их паспорта (формуляры).
6. Гайки и винты затягивайте равномерно по контуру фланца (крышки) в диаметрально противоположном порядке. Контроль проволокой производите так, чтобы её натяжение предотвращало отворачивание гаек, винтов, болтов и других деталей.
7. При замене агрегатов по бюллетеню, при отработке гарантийного или технического ресурса, дефекте проверьте:
 - соответствие наименования агрегата (узла), указанного в чертеже или бюллетене, наименованию устанавливаемого агрегата (узла);
 - сроки хранения и службы агрегата (узла)
8. Пред установкой на самолёт произведите наружную и внутреннюю расконсервацию агрегата (узла), убедитесь, что нет повреждений, и тщательно очистите сопрягаемые детали.
9. При установке на самолёт новых агрегатов (узлов), выпускаемых промышленностью с технологическими отверстиями меньшего диаметра, произведите разделку отверстий под соответствующий размер и класс точности согласно чертежу данного узла.
10. При снятии агрегатов все открытые концы трубопроводов и штуцеров заглушите резьбовыми и колпачковыми заглушками. На ответные части штепсельных разъёмов самолётной электропроводки после снятия блоков также установите технологические заглушки во избежание попадания на контактные поверхности разъёмов влаги и грязи и для исключения случаев короткого замыкания и возникновения пожара на самолёте. На соединительные дюритовые шланги и трубопроводы систем полного и статического давления установите технологические заглушки, исключаяющие возможность попадания влаги, пыли и грязи в систему трубопроводов.
11. Пользоваться бортовыми аккумуляторами разрешается только для проверки состояния аккумуляторов и для проверки измерительных приборов.

Ил-76Т

Технология регламентных работ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящая "Технология выполнения регламентных работ на самолете Ил-76Т" распространяется на все модификации самолета Ил-76Т (например, Ил-76ТД и другие), определяет объем и последовательность выполнения соответствующих операций, указанных в следующих разделах Регламента технического обслуживания самолета Ил-76Т (оперативные формы):
 - работы по осмотру и обслуживанию авиационного и радиоэлектронного оборудования;
 - работы по обеспечению вылета;
 - планер, системы, силовые установки, транспортное оборудование.
2. Техническое обслуживание выполняется инженерно-техническим составом, подготовленным по данной специальности, знающим конструкцию, особенности и правила эксплуатации данного оборудования и контрольно-проверочной аппаратуры, Регламент технического обслуживания и сдавшим зачеты по данной Технологии выполнения регламентных работ.
3. При выполнении регламентных работ на самолете необходимо строго руководствоваться "Наставлением по технической эксплуатации воздушных судов гражданской авиации СССР (НТЭВС-71)".
4. Операции выполняйте с использованием исправного маркированного инструмента и приспособлений, указанных в технологических картах. Перед началом и после окончания работ проверьте наличие и маркировку всего инструмента во избежание потери его на самолете.
5. Техническую документацию на выполнение работ оформляйте в установленном порядке. При каждом снятии (установке) агрегатов (приборов, блоков) правильно и четко оформляйте их паспорта (формуляры).
6. Гайки и винты затягивайте равномерно по контуру фланца (крышки) в диаметрально противоположном порядке. Контролку проволокой производите так, чтобы ее натяжение предотвратило отворачивание гаек, винтов, болтов и других деталей.
7. При замене агрегатов по бюллетеню, при отработке гарантийного или технического ресурса, дефекте проверьте:
 - соответствие наименования агрегата (узла), указанного в чертеже или бюллетене, наименованию устанавливаемого агрегата (узла);
 - сроки хранения и службы агрегата (узла).
8. Перед установкой на самолет произведите наружную и внутреннюю расконсервацию агрегата (узла), убедитесь, что нет повреждений, и тщательно очистите сопрягаемые детали.
9. При установке на самолет новых агрегатов (узлов), выпускаемых промышленностью с технологическими отверстиями меньшего диаметра, произведите разделку отверстий под соответствующий размер и класс точности согласно чертежу данного узла.
10. При снятии агрегатов все открытые концы трубопроводов и штуцеров заглушите резьбовыми и колпачковыми заглушками. На ответные части штепсельных разъемов самолетной электропроводки после снятия блоков также установите технологические заглушки во избежание попадания на контактные поверхности разъемов влаги и грязи и для исключения случаев короткого замыкания и возникновения пожара на самолете. На рассоединительные дюритовые шланги и трубопроводы систем полного и статического давления установите технологические заглушки, исключающие возможность попадания влаги, пыли и грязи в систему трубопроводов.
11. Пользоваться бортовыми аккумуляторами разрешается только для проверки состояния аккумуляторов и для проверки измерительных приборов.

Ил-76Т

Технология регламентных работ

12. При замене крепежных деталей устанавливайте крепеж тех же нормалей, классов точности, посадки, марки материалов и термообработки. Перед монтажом проверьте крепеж на отсутствие трещин, раковин, повреждений резьбы, разрушений контрящей резьбы.
13. Работы по проверке систем самолета, связанные с использованием электроэнергии и включением электроцепей, производите вместе со специалистом по электрооборудованию.
14. При проверке электроприборного и радиоэлектронного оборудования под напряжением ведите контроль за напряжением питания, которое должно быть:
 - по постоянному току..... 25,4 – 29,4 В
 - по переменному току частотой 400 ± 8 Гц..... 202 – 210 В
 - по переменному току..... $36 \pm 1,8$ В
15. Все работы по осмотру электроаппаратуры и электропроводов, идущих к РК, РУ, электрощитам, электропанелям, производите при обесточенной бортсети. При необходимости осмотра электроаппаратуры под напряжением соблюдайте осторожность во избежание коротких замыканий.
16. Все лица, выполняющие работы на самолете, должны быть ознакомлены с инструкцией по технике безопасности, должны пройти обучение и обладать практическими навыками по технике безопасности, применению защитных средств и оказанию первой помощи при травмах.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

1. Устанавливать на самолет неисправные, а также с истекающим сроком хранения агрегаты и детали.
2. Заглушать открытые концы трубопроводов, шлангов и штуцеров оберточным материалом и бумагой.
3. Производить монтажные и демонтажные работы в электроцепях, находящихся под напряжением.
4. Протирать детали внутри электрощитов, электропанелей, в разъемных коробках жидкостями, содержащими горючие компоненты.
5. Оставлять неизолированными свободные концы электропроводов.
6. Оставлять открытыми распределительные коробки, электропанели, электрощитки и рассоединенные штепсельные разъемы.
7. Проверять электроприборное оборудование на самолете под напряжением при наличии течи, при заправке или сливе топлива.
8. Устанавливать на самолет агрегаты электроприборного оборудования, не проверенные предварительно в лаборатории на работоспособность и соответствие НТП.
9. Срывать контрольную проволоку, шплинты проворачиванием гаек, винтов, болтов.
10. Вторично использовать шплинты, контрольную проволоку, пружинные шайбы.
11. Применять дополнительные рычаги, не предусмотренные "Инструкцией по технической эксплуатации самолета Ил-76Т", при заворачивании гаек, болтов и других элементов конструкции.

ИЛ-76Т

Дополнение в ТУ

- 2 При замене крепежных деталей устанавливайте крепеж тех же нормативных классов точности, посадки, марки материалов и термообработки. Перед монтажом проверьте крепеж на отсутствие трещин, раковин, повреждений резьбы, разрушений контрasher резьбы.
- 3 Работы по проверке систем самолета, связанные с использованием электроэнергии и включением электроцепей, производите вместе со специалистом по электрооборудованию.

Для обеспечения пожарной безопасности при техническом обслуживании самолета (вертолета) необходимо:

а) обесточить самолет (вертолет) и установить предупредительные вымпелы «не включать!» на выключатели аккумуляторов и выключатели включения на бортовую сеть аэродромных источников электроэнергии при:

- демонтаже (монтаже) электрифицированных агрегатов;
- демонтажных и монтажных работах в электросети;
- отыскании и устранении неисправностей в электросети;
- замене в электросетях коммутационных аппаратов;
- осмотре внутреннего монтажа распределительных устройств, панелей, электрощитков, пультов;
- выполнении работ, связанных с применением огнеопасных жидкостей (бензина, керосина, растворителей, краски и др.);
- наличии паров огнеопасных жидкостей на самолёте (вертолете);
- устранении неисправностей в бортовой кислородной системе (негерметичности, замене элементов и агрегатов системы).

б) установить в положение «выключено» все выключатели и АЗС системы, электрифицированные агрегаты которой подлежат демонтажу и установить на эти выключатели и АЗС предупредительные вымпелы «не включать!» на всё время отсутствия на борту снятых агрегатов.

Допускается производить замену готовых изделий А и РЭО при включенной бортовой сети самолёта, если заменяемый агрегат или система, в которую он входит, полностью обесточивается при установке в положение «выключено» всех автоматов защиты и выключателей этой системы. Соблюдая требования пункта «б» указаний во время замены на все АЗС и выключатели установить вымпелы «не включать!».

При выполнении других работ пункта «а» указаний самолёт обесточить и установить вымпел «не включать!» на выключатели аккумуляторов и аэродромных источников.

- 4 При проверке электроприборного и радиоэлектронного оборудования под напряжением ведите контроль за напряжением питания, которое должно быть:

по постоянному току	25 ± 29,4 В
по переменному току частотой 400 ± 8 Гц	202 – 210 В
по переменному току	36 ± 1,8 В
- 5 Все работы по осмотру электроаппаратуры и электропроводов, идущих к РК РУ, электрощиткам, электропанелям, производите при обесточенной бортовой сети. При необходимости осмотра электроаппаратуры под напряжением соблюдайте осторожность во избежание коротких замыканий.
- 16 Все лица, выполняющие работы на самолёте, должны быть ознакомлены с инструкцией по технике безопасности, должны пройти обучение и обладать практическими навыками по технике безопасности, применению защитных средств и оказанию первой помощи при травмах.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- 1 Устанавливать на самолет неисправные, а также с истекающим сроком хранения агрегаты и детали.
- 2 Заглушать открытые концы трубопроводов, штангов и штуцеров оберточным материалом и бумагой.
- 3 Производить монтажные и демонтажные работы в электроцепях, находящихся под напряжением.
- 4 Протирать детали внутри электрощитков, электропанелей, в разъёмных коробках жидкостями, содержащими горючие компоненты.
- 5 Оставлять неизолированными свободные концы электропроводов.
- 6 Оставлять открытыми распределительные коробки, электропанели, электрощитки и рассоединенные штепсельные разъёмы.
- Проверять электроприборное оборудование на самолёте под напряжением при наличии течи, при заправке или сливе топлива.
- 8 Устанавливать на самолёт агрегаты электроприборного оборудования, не проверенные предварительно в лаборатории на работоспособность и соответствие НТП.
- 9 Срывать контрольную проволоку, шпильки проворачиванием гаек, винтов, болтов.
- 10 Вторично использовать шпильки, контрольную проволоку, пружинные шайбы.
- 11 Применять дополнительные рычаги, не предусмотренные «Инструкцией по технической эксплуатации самолёта Ил – 76Т», при заворачивании гаек, болтов и других элементов конструкции.

25 сентября 1981 г.

<p>И РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. I - 5/6</p>	
<p>Пункт РО 4.32.0.1</p>	<p>ПОДЪЕМ САМОЛЕТА ГИДРОПОДЪЕМНИКАМИ</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p><u>I. Общие сведения</u></p> <p>Для подъема самолета применяется комплект гидроподъемников, в который входят два гидроподъемника ПГ-45, гидроподъемник ПГ-70 и кабельная тележка 8А74.</p> <p>Гидроподъемники ПГ-45 устанавливаются под опорные узлы, расположенные в обтекателях главных ног шасси на шангоуте № 29, а гидроподъемник ПГ-70 - под опорный узел фюзеляжа на шангоуте № 56.</p> <p>Подъем самолета производится ручными насосами гидроподъемников или при наличии наземного источника электроэнергии напряжением 27 В±10% и мощностью не менее 10 кВт агрегатами 465М, установленными на гидроподъемниках.</p> <p>Для управления гидроподъемниками при подъеме от агрегатов 465М применяется кабельная тележка 8А74.</p> <p><u>2. Меры предосторожности</u></p> <p>Подъем самолета следует производить на бетонированной, асфальтированной или грунтовой (с плотностью грунта не менее 6 кгс/см²) площадке.</p> <p>Обслуживающему персоналу, не связанному с работами по подъему, находиться при подъеме в кабинах и под самолетом не разрешается.</p> <p>В зимних условиях площадки в местах установки гидроподъемников очистите от снега, льда и посыпьте песком.</p> <p>При подъеме самолета применяйте только исправное оборудование.</p> <p>Прежде чем приступить к подъему самолета, изучите, а при подъеме руководствуйтесь инструкциями по эксплуатации подъемников ПГ-45, ПГ-70 и кабель-</p>			

4.32.0.1
Стр. I

Ил-76Т
Технология регламентных работ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>ной тележки 8А74. Нарушение инструкции, небрежность или невнимательность при работе могут привести к поломке самолета или его элементов.</p> <p>Подъем разрешается производить при скорости ветра не более 10 м/с. Если во время нахождения самолета на гидроподъемниках ветер усилится, немедленно прекратите работы и опустите самолет.</p> <p>На подъемники разрешается устанавливать самолет без груза общим весом не более 135 т.</p> <p><u>3. Подъем и опускание самолета ручными насосами</u></p> <p>3.1. Подъем</p> <p>(1) Установите рукоятку (1) (см. рис. 1) крана в положение "НА КОЛЕСА".</p> <p>(2) Работая слегка ручным насосом, снимите шпильку (6).</p> <p>(3) Опустите подъемник постепенным переводом рукоятки (1) в положение "НА АУТРИГЕРЫ", а после опускания аутригеров до высоты 15 - 20 мм от земли переведите рукоятку (1) в положение "НА КОЛЕСА".</p> <p>(4) Поднимите подъемники под опорные узлы самолета.</p> <p>(5) Вывинтите установочный винт, не доводя до опорного узла на 40 - 50 мм.</p> <p>(6) Опустите подъемник на аутригеры переводом рукоятки (1) крана в положение "НА АУТРИГЕРЫ".</p> <p>(7) Установите с помощью храповиков (8) подъемник вертикально по отвесу (острый конец отвеса не должен выходить за пределы внешнего кольца выточки).</p> <p>(8) Убедитесь в том, что все поверхности опорных плит плотно прижаты к земле (бетону).</p> <p>(9) Убедитесь в том, что все предметы и наземное оборудование, не используемые при подъеме, удалены от самолета.</p> <p>(10) Поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону "БЫСТРЕЕ".</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)

Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.

Конт- роль

ной тележки 8А74. Нарушение инструкции, небрежность или невнимательность при работе могут привести к поломке самолёта или его элементов.

Подъём разрешается производить при скорости ветра не более 10 м/с. Если во время нахождения самолёта на гидropодъёмниках ветер усилится, немедленно прекратите работы и опустите самолёт.

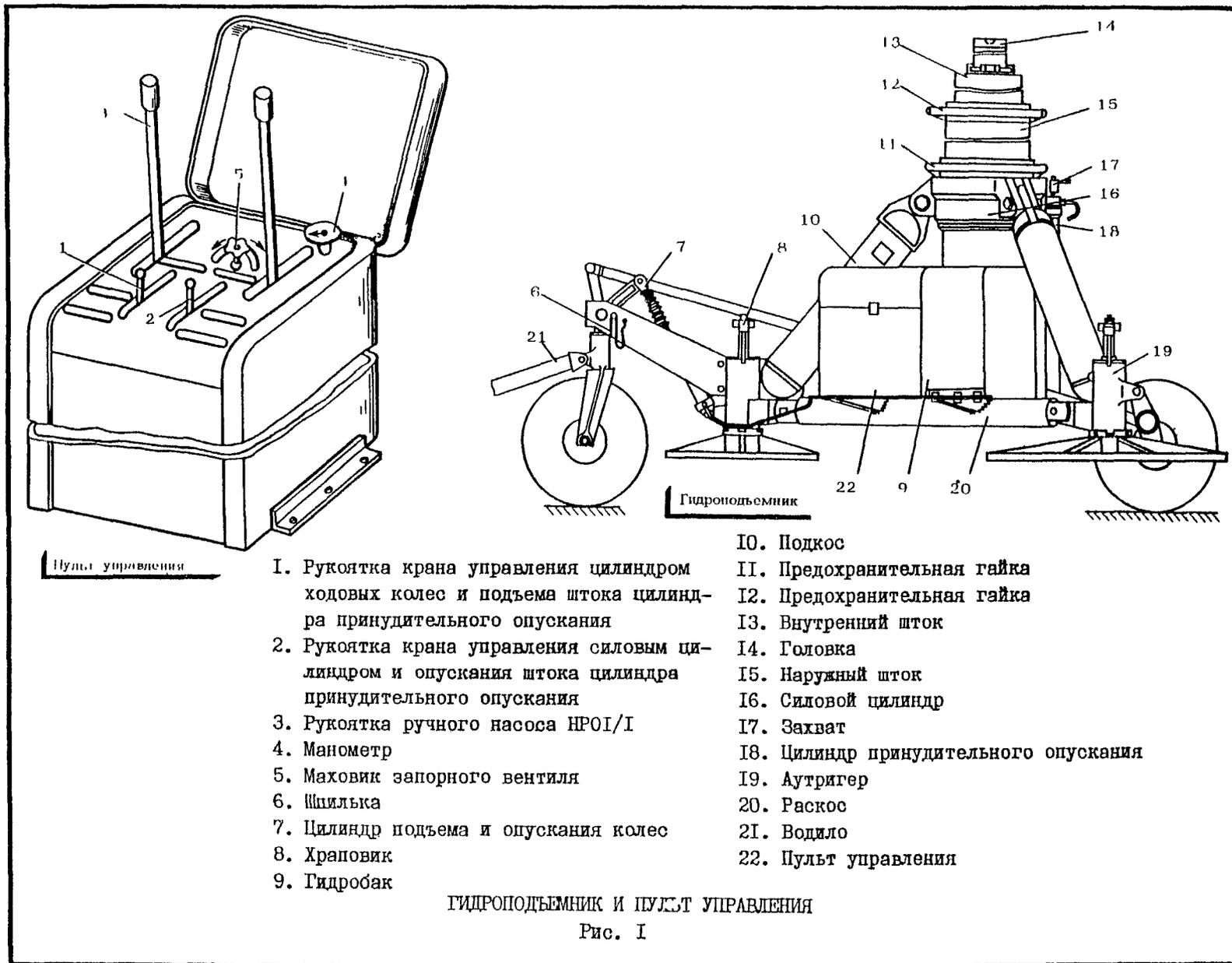
На подъёмники разрешается устанавливать самолёт без груза общим весом не более 135 т.

Подъём самолёта гидropодъёмниками 5А-69-3000 для монтажа колёс разрешается при общей массе самолёта не более 110 т.

3. Подъём и опускание самолёта ручными насосами

3.1. Подъём

- (1) Установите рукоятку (1) (см. рис. 1) крана в положение « НА КОЛЁСА ».
- (2) Работая слегка ручным насосом, снимите шпильку (6).
- (3) Опустите подъёмник постепенным переводом рукоятки (1) в положение « НА АУТРИГЕРЫ », а после опускания аутригеров до высоты 15 – 20 мм от земли переведите рукоятку (1) в положение « НА КОЛЁСА ».
- (4) Подкатайте подъёмники под опорные узлы самолёта.
- (5) Вывинтите установочный винт, не доводя до опорного узла на 40 – 50 мм.
- (6) Опустите подъёмник на аутригеры переводом рукоятки (1) крана в положение « НА АУТРИГЕРЫ ».
- (7) Установите с помощью храповиков (8) подъёмник вертикально по отвесу (острый конец отвеса не должен выходить за пределы внешнего кольца выточки).
- (8) Убедитесь в том, что все поверхности опорных шин плотно прижаты к земле (бетону).
- (9) Убедитесь в том, что все предметы и наземное оборудование, не используемые при подъёме, удалены от самолёта.
- (10) Поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону « БЫСТРЕЕ ».



Пульт управления

Гидроподъемник

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Рукоятка крана управления цилиндром ходовых колес и подъема штока цилиндра принудительного опускания | 10. Подкос |
| 2. Рукоятка крана управления силовым цилиндром и опускания штока цилиндра принудительного опускания | 11. Предохранительная гайка |
| 3. Рукоятка ручного насоса НРО1/1 | 12. Предохранительная гайка |
| 4. Манометр | 13. Внутренний шток |
| 5. Маховик запорного вентиля | 14. Головка |
| 6. Шпилька | 15. Наружный шток |
| 7. Цилиндр подъема и опускания колес | 16. Силовой цилиндр |
| 8. Храповик | 17. Захват |
| 9. Гидробак | 18. Цилиндр принудительного опускания |
| | 19. Аутригер |
| | 20. Раскос |
| | 21. Водило |
| | 22. Пульт управления |

ГИДРОПОДЪЕМНИК И ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Рис. 1

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(11) Установите рукоятку (2) крана в положение "ПОДЪЕМ ГРУЗА".</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ПРИ ПОДЪЕМЕ И ОПУСКАНИИ САМОЛЕТА ОБРАЩАЙТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА ПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ РУКОЯТОК (1) И (2). НЕПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ РУКОЯТОК МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЫХОДУ ШТОКА ПРИНУДИТЕЛЬНОГО ОПУСКАНИЯ И ПОВРЕЖДЕНИЮ ОБШИВКИ САМОЛЕТА.</p> <p>(12) По команде руководителя подъема самолета, работая ручными насосами, произведите подъем самолета, следя за одновременностью хода штоков всех трех гидроподъемников. Допустимая несинхронность хода гидроподъемников не более 50 мм.</p> <p>(13) При подъеме вращайте предохранительные гайки (11), (12), выдерживая зазор между гайками и опорами гидроподъемников 10 - 15 мм.</p> <p>(14) По окончании подъема самолета опустите предохранительные гайки до упора, поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону "МЕДЛЕННО" до упора и установите рукоятку (2) в положение "ОПУСК. ГРУЗА".</p> <p>3.2. Опускание</p> <p>(1) Убедитесь в том, что все предметы и наземное оборудование, неиспользуемые при опускании, удалены от самолета.</p> <p>(2) Поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону "БЫСТРЕЕ".</p> <p>(3) Установите рукоятку (2) крана в положение "ПОДЪЕМ ГРУЗА".</p> <p>(4) Работая ручным насосом, поднимите наружный (15) и внутренний (13) штоки так, чтобы предохранительные гайки (11) и (12) освободились от нагрузки.</p> <p>(5) Поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону "МЕДЛЕННО" до упора.</p> <p>(6) Установите рукоятку (2) крана управления силовыми цилиндрами в положение "ОПУСК. ГРУЗА".</p> <p>(7) Плавно поверните маховик (5) запорного вентиля в сторону "БЫСТРЕЕ" и опустите самолет.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>ВНИМАНИЕ: ПРИ ОПУСКАНИИ САМОЛЕТА ВРАЩАЙТЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ГАЙКИ (I1) И (I2), ВЫДЕРЖИВАЯ ЗАЗОР 10 - 15 мм МЕЖДУ ГАЙКАМИ И ОПОРАМИ ГИДРОПОДЪЕМНИКОВ. В КОНЦЕ ХОДА БОЛЬШОГО ШТОКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ГАЙКА (I1) ДОЛЖНА БЫТЬ В КРАЙНЕМ ВЕРХНЕМ ПОЛОЖЕНИИ.</p> <p>(8) Установите рукоятку (I) крана в положение "ВЫХОД ШТОКА".</p> <p>(9) Подтяните (вывинтите) предохранительную гайку (I2) в верхнее положение.</p> <p>(I0) Работая ручным насосом, выдвиньте шток цилиндра принудительного опускания и введите в зацепление захват (I7) со штурвалом предохранительной гайки (I2).</p> <p>(I1) Установите рукоятку (2) крана в положение "ПРИНУДИТ. ОПУСК." и, работая ручным насосом, опустите шток.</p> <p>(I2) Установите гидроподъемники на колеса и выведите их из-под самолета.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (НПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Гидроподъемники ПП-45, ПП-70 Тележка кабельная 8А74	Не требуется	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p><u>Подъем и опускание передней и главных ног шасси гидродомкратами</u></p> <p><u>1. Общие сведения</u></p> <p>Подъем и опускание ног шасси самолета для снятия и установки колес шасси производится с помощью комплекта приспособлений, в состав которого входят два гидродомкрата 5А69-3000-0, кронштейн с танцером для подъема носовой ноги шасси, два кронштейна для подъема главных ног шасси и рычаги для их установки, приспособление для сбоятия амортизатора главных ног шасси при дозаливке, тележка гидродомкратов с пультом управления. Гидродомкраты 5А69-3000-0 устанавливаются под кронштейн 9903 020 для снятия и установки колес носовой ноги шасси, и под кронштейны 9903 030, с доработкой по чертежу, 9903 037 для снятия и установки колес главных ног шасси. Подъем и опускание ног шасси производится с помощью ручных насосов, установленных внутри пульта управления, который смонтирован на тележке гидродомкратов.</p> <p><u>2. Меры предосторожности</u></p> <p>Подъем и опускание ног шасси самолета следует производить на бетонированной, асфальтированной или грунтовой (с плотностью грунта не менее 6 кгс/см²) площадке. При работе на грунтовой площадке необходимо устанавливать опорные плиты под гидродомкраты. Обслуживающему персоналу, не связанному с работами по подъему и опусканию, находиться при этих работах в кабинах и под самолетом запрещается. В зимних условиях площадки в местах установки гидродомкратов необходимо очистить от снега, льда и посыпать песком.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Конт- роль
<p>При подъёме и опускании ног шасси применяйте только исправное оборудование. Прежде чем приступить к работе с гидродомкратами 5А69-3000-0, изучите, а при подъёме и опускании ног шасси руководствуйтесь инструкцией по технической эксплуатации ИЛ-76, глава «Наземное оборудование». Нарушение инструкции, небрежность или невнимательность при работе могут привести к поломке элементов шасси самолёта.</p> <p>При подъёме и опускании ног шасси самолёта гидродомкратами запрещается:</p> <ul style="list-style-type: none"> - работать с неисправной гидросистемой тележки; - поднимать и опускать штоки при завинченной до упора крышке бака; - производить смазку во время работы домкрата; - прилагать большие усилия при подсоединении шлангов, так как это может привести к нарушению резьбы; - оставлять домкрат под грузом с незакрытым запорным краном; - устранять неисправности домкрата при работе; - транспортировать домкрат в сборе со скоростью 5 км/час; - транспортировать домкрат в сборе со спущенными пневматиками и с незастопоренным домкратом. <p>Подъём и опускание ног шасси самолёта гидродомкратами разрешается при весе самолёта не более <i>110 т.</i></p>		

15 ноября 1985

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>При подъеме и опускании ног шасси применяйте только исправное оборудование. Прежде чем приступить к работе с гидродомкратами 5А69-3000-С, изучите, а при подъеме и опускании ног шасси руководствуйтесь инструкцией по технической эксплуатации ИЛ-76, глава "Наземное оборудование". Нарушение инструкции, небрежность или невнимательность при работе могут привести к поломке элементов шасси самолета.</p> <p>При подъеме и опускании ног шасси самолета гидродомкратами запрещается:</p> <ul style="list-style-type: none"> - работать с неисправной гидросистемой тележки; - поднимать и опускать штоки при завинченной до упора крышке бака; - производить смазку во время работы домкрата; - прилагать большие усилия при подсоединении шлангов, так как это может привести к нарушению резьбы; - оставлять домкрат под грузом с незакрытым запорным краном; - устранять неисправности домкрата при работе; - транспортировать домкрат в сборе со скоростью более 5 км/час; - транспортировать домкрат в сборе со опущенными пневматиками и с незаостороженным домкратом. <p>Подъем и опускание ног шасси самолета гидродомкратами разрешается при весе самолета не более 160 т.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>3. <u>Подъем и опускание носовой ноги (рис.1)</u></p> <p>3.1. <u>Подъем</u></p> <p>(1) Установите кронштейн 9903 020. Шаровая головка № 1 применяется при исправной ноге шасси с обжатием амортизатора 184 мм и менее, шаровая головка № 2 при обжатии 184 мм и более.</p> <p>(2) Установите упорные колодки под колеса главных ног шасси.</p> <p>(3) Установите стяжной тандер 9903 040. Установка тандера требуется при обжатии амортизатора 157 мм и менее. При обжатии более 157 мм нога шасси поднимается без применения тандера.</p> <p>(4) В случае применения домкрата на грунте подложите под него опорную плиту.</p> <p>(5) Установите гидродомкрат под кронштейн. В случае неспущенных пневматиков выверните регулировочный винт до упора, обеспечив вертикальность оси винта и домкрата. При сорванных или спущенных пневматиках или при больших обжатиях амортизатора выверните винт до соприкосновения с шаровой головкой кронштейна. В этом случае стопорное кольцо на пяту винта не устанавливается.</p> <p>(6) Производите подъем носовой ноги шасси до высоты, обеспечивающей снятие и установку колес.</p>		

15 ноября 1985

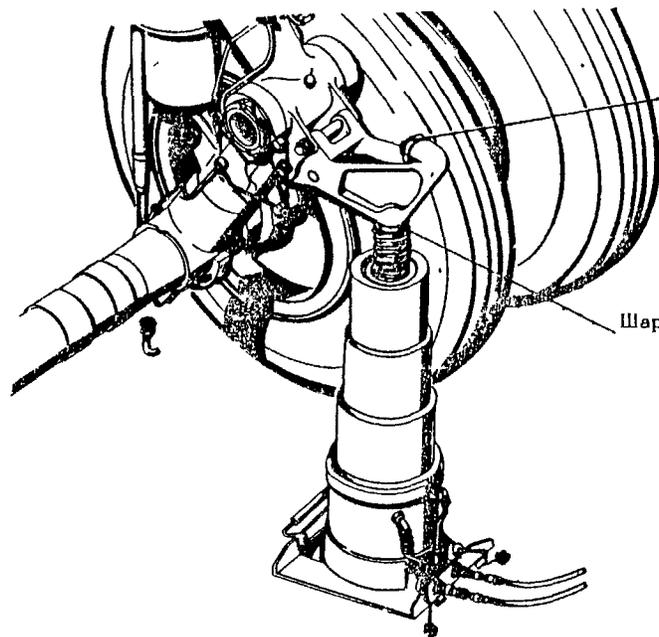
К РО
самолета Ил-76Т

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

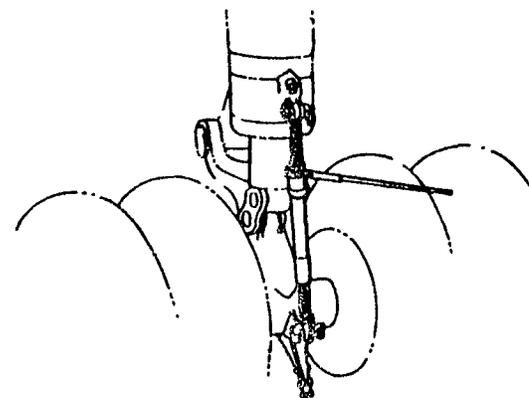
3.32.05

На стр.

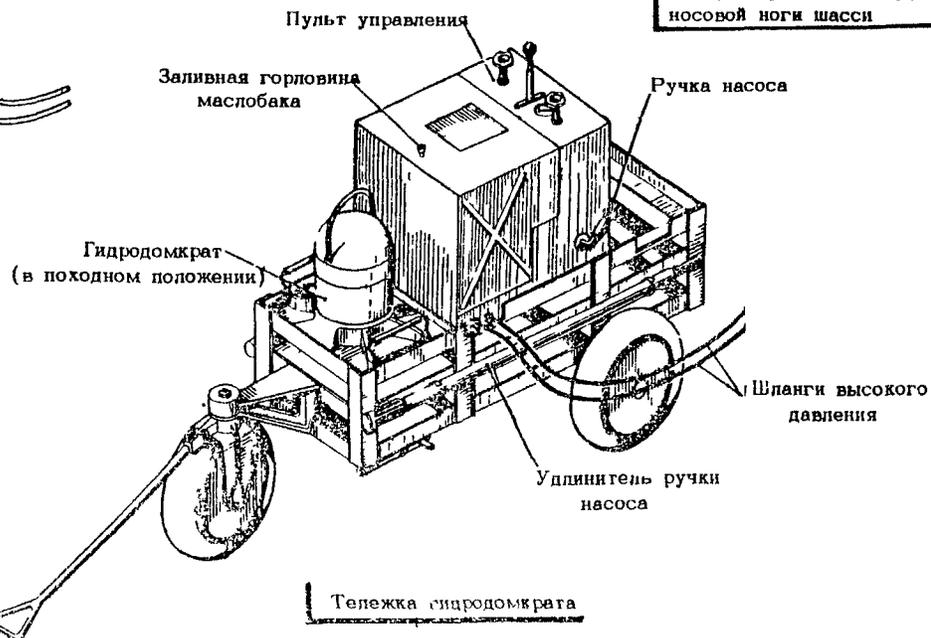
I-9



Установка кронштейна
и гидродомкрата



Установка стяжного тандера
для фиксирования амортизатора
носовой ноги шасси



УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА С ТАНДЕРОМ ДЛЯ ПОДЪЕМА НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ
рис 1

4.32.0.1 стр. 9

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

4.32.0.1 Стр.10

с 06252

25 июля 1991

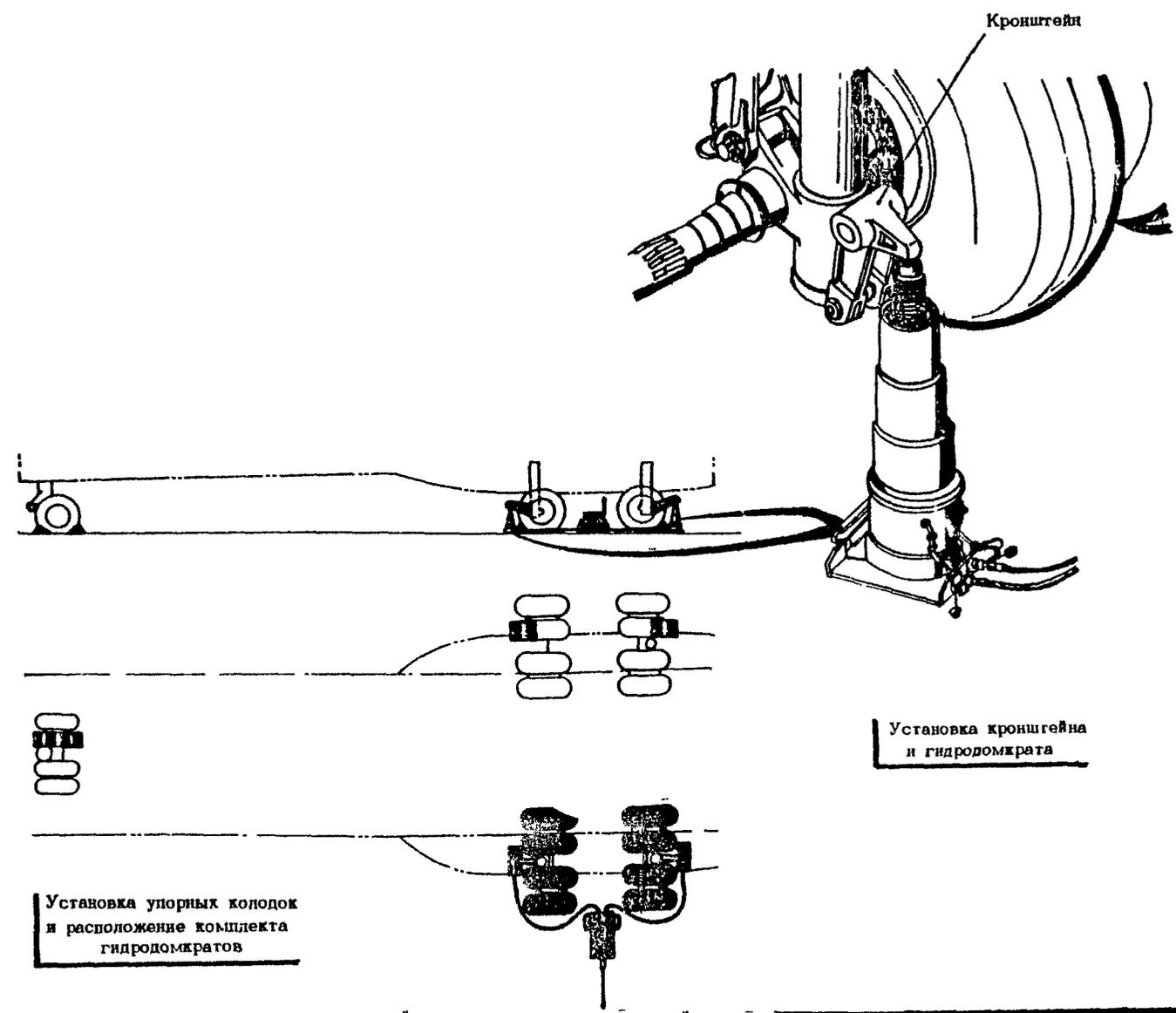
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>3.2. <u>Опускание</u></p> <ul style="list-style-type: none">(1) Опустите носовую ногу шасси аналогично указанному в п.4.2.(2) Уберите гидродомкрат.(3) Снимите кронштейн.(4) Снимите (если устанавливался) танкер. <p>4. <u>Подъем и опускание главных ног шасси (рис.2)</u></p> <p><u>ВНИМАНИЕ!</u> 1. ПОДЪЕМ И ОПУСКАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГЛАВНЫХ НОГ ПРОИЗВОДИТЕ <u>ТОЛЬКО ОДНОВРЕМЕННО</u> ДВУМИ ДОМКРАТАМИ С ОДНОГО БОРТА, УСТАНОВКА ГИДРОДОМКРАТОВ С ДВУХ СТОРОН САМОЛЕТА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.</p> <p>2. ПОДЪЕМ И ОПУСКАНИЕ САМОЛЕТА ГИДРОДОМКРАТАМИ ПРОИЗВОДИТЕ В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ИТЭ-76, ГЛАВА "НАЗЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ"</p> <p>Произведите все работы, необходимые при подготовке гидродомкратов к работе, указанные в РЭ-76, глава "Наземное оборудование".</p> <p>4.1. <u>Подъем главных ног шасси</u></p> <ul style="list-style-type: none">(1) Установите кронштейны I 7610 9903 030 000 и плотно затяните гайки болтового соединения.		

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

25 июля 1991

о 08252

4.32.0.1 стр. II



УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА ДЛЯ ПОДЪЕМА ГЛАВНОЙ НОГИ ШАССИ
рис. 2

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(2) Установите упорные колодки под колеса носовой и главных ног шасси, которые не поднимаются.</p> <p>(3) Подкатите тележку комплекта гидродомкратов к шасси самолета, снимите чехол, освободите гидродомкраты от фиксаторов, снимите с них колпаки.</p> <p>(4) В случае применения домкратов на грунте подложите под домкраты опорные плиты.</p> <p><u>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</u> БОЛЬШУЮ СТОРОНУ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ И ДОМКРАТА УСТАНАВЛИВАЙТЕ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ОСИ САМОЛЕТА.</p> <p>(5) Установите гидродомкраты под кронштейны. Выверните регулировочные винты, обеспечивая вертикальность осей винтов и домкратов. При расстоянии от земли до кронштейна 465 мм и менее винты выверните до соприкосновения с шаровой головкой кронштейна.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ!</u> ПЕРЕД ПОДЪЕМОМ ГИДРОДОМКРАТАМИ УБЕДИТЕСЬ В УСТАНОВКЕ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА НА ПЯТЕ ВИНТА.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(6) Откройте запорные краны и поверните рукоятку крана управления в положение "Подъем".</p> <p>(7) Работая рукояткой насоса, следите за выдвижением головок винтов домкратов. Убедившись в совпадении гнезд винтов с шаровыми опорами кронштейна, производите подъем одновременно двумя домкратами до высоты, обеспечивающей установку колес.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Установку гидродомкратов и замену колес начинайте со стороны, где больше поврежденных пневматиков.</p> <p>4.2. <u>Опускание главных ног шасси</u></p> <p>(1) Откройте запорные краны.</p> <p>(2) Поставьте рукоятку крана управления в положение "Нейтраль" и одновременно опустите обе ноги шасси.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ!</u> ОПУСКАНИЕ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО ОДНОВРЕМЕННО, ПРИ ДВУХ ОТКРЫТЫХ ЗАПОРНЫХ КРАНАХ, В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ИТЭ-76, ГЛАВА "НАЗЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ".</p> <p>КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОПУСКАНИЕ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ ПРИ ОДНОМ ЗАКРЫТОМ КРАНЕ.</p> <p>(3) После опускания:</p> <p>(а) Установите рукоятку крана управления в положение "Спуск" и, работая ручными насосами, выведите головки домкратов из опорных узлов кронштейна.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(б) Выведите домкраты из-под шасси.</p> <p>(в) Вверните до упора винты и наденьте колпаки.</p> <p>(г) Установите домкраты на тележку и застопорите их фиксаторами.</p> <p>(д) Уберите планги высокого давления и зачехлите.</p> <p>(е) Откатите тележку домкратов от самолета.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Комплект гидродомкратов 5А69-3000-0 Приспособления для подъема ног шасси при съеме колес (I 760I 9903 000 000)	Не требуется	

<p>К РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. I - IO</p>	
<p>Пункт РО 4.32.1.1</p>	<p>ОСМОТР ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч 4</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p>1. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте створки главных ног шасси. <u>ВНИМАНИЕ:</u> ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ УБОРКОЙ И ВЫПУСКОМ ШАССИ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными вымпелами на штоки гидроцилиндров управления створками главных ног шасси.</p> <p>(3) Откройте лючки 736-ИБ, 746-ИБ, 756-ИБ и 766-ИБ на обтекателях шасси.</p> <p>2. <u>Осмотр</u></p> <p>(1) Осмотрите узлы навески главных ног шасси, траверсы, рычаги траверс, тяги и рычаги разворота. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на узлах и деталях нет механических повреждений (трещин, забоин, вмятин, царапин, деформаций и т. п.), а также следов коррозии и повреждений лакокрасочных покрытий; - крепления надежны, контровки не нарушены, трущиеся поверхности смазаны, пресс-масленки цапф подвески траверсы, болтов соединений тяги разворота и рычага разворота, со штоком гидроцилиндра и с нижним звеном складывающегося подтоса заполнены смазкой; 		<p>Детали, имеющие трещины, деформации, замените. Мелкие забоины, вмятины, царапины зачистите. Устраните следы коррозии. Лакокрасочное покрытие восстановите.</p>	

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>- перемычки металлизации исправны и надежно закреплены.</p> <p>(2) Осмотрите цилиндры и штоки амортизаторов, шлиц-шарниры и узлы их соединений. Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - нет трещин сварных швов и не нарушена герметичность цилиндра-амортизатора (определяется по отсутствию потеков жидкости АМГ-10 по штоку и величине обжатия штока амортизатора); - нет трещин в узлах крепления шлиц-шарнира, болтовые соединения надежны и контровка их исправна; - проверьте зазор в среднем узле соединения шлиц-шарниров. Допускается максимальный суммарный зазор не более 0,3 мм. При увеличенном зазоре более 0,3мм доведите до 0+ 0,1 мм путем замены компенсационных шайб. Для этого: Расконтрите и отверните гайку, выведите болт до освобождения компенсационных шайб. Установите подобранные шайбы. Восстановите монтаж узла. Гайку затяните до упора, а затем отверните на 1/6 оборота и законтрите шплинтэм. - пресс-масленки в шарнирных соединениях шлиц-шарнира заполнены смазкой; - хромированная поверхность штока не повреждена (предварительно протрите шток). <p>Допускается наличие следующих микроповреждений хромового покрытия штока амортизатора :</p> <p>Продольные риски: длиной - не более 400 мм; шириной - не более 1 мм; глубиной - не более толщины слоя хромового покрытия.</p> <p>Поперечные микротрещины в виде "дорожек" (скоплений) :</p> <p>длина трещин в "дорожке" - не более 10 мм, число трещин в "дорожке" и число "дорожек" на штоке- без ограничения.</p> <p>Единичные поперечные микротрещины :</p> <p>длиной 15-17 мм - не более 1 шт; длиной 11-14 мм - не более 5 шт при расстоянии между ними не менее 15 мм по длине штока.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Осмотр полностью выпущенного штока производите при очередном подъеме самолета на гидроподъемниках (при зарядке, заправке амортизаторов ног и т.п.)</p> <p>(3) Проверьте соответствие стояночного обжатия амортизаторов главных ног фактическому весу и центровке самолета. Стояночное обжатие должно соответствовать графикам рис.1,2,3 и 4.</p> <p>(4) Осмотрите указатели обжатия амортизаторов. Убедитесь в том, что : -указатель надежно закреплен, детали указателя и крепежа не имеют повреждений;</p>	<p>Неисправные перемычки металлизации замените</p> <p>При наличии трещин или негерметичности ногу замените</p> <p>Детали с трещинами замените Обнаруженные неисправности устраните</p> <p>Выполните работу согласно ИТЭ 32-10-0 стр.212.</p> <p>Заполните пресс-масленки смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>Если обжатие не соответствует значениям графиков, проверьте зарядку и заправку амортизаторов, как это указано в картах 5.10.32.05 и 5.10.32.06.</p>	

4.32.1.1 Стр.2
Серия с 008348554. С 063407206 по 0073479371
Коды выполнения бкл. № 1726 БЭТ
15 марта 1988

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Копи-роль
<p>– перемычки металлизации исправны и надёжно закреплены.</p> <p>(2) Осмотрите цилиндры и штоки амортизаторов, шлиц-шарниры и узлы их соединений. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> – нет трещин сварных швов и не нарушена герметичность цилиндра-амортизатора (определяется по отсутствию потеков жидкости АМГ-10 по штоку и величине обжатия штока амортизатора); – нет трещин в узлах крепления шлиц-шарнира, болтовые соединения надёжны и контровка их исправна; – проверьте зазор в среднем узле соединения шлиц-шарниров. Допускается максимальный суммарный зазор не более 0,3 мм. При увеличенном зазоре более 0,3 мм. доведите до 0 – 0,1 мм. путём замены компенсационных шайб. Для этого: Расконтрите и отверните гайку, выведите болт до освобождения компенсационных шайб. Установите подобранные шайбы. Восстановите монтаж узла. Гайку затяните до упора, а затем отверните на 1/6 оборота и законтрите шплинтом; – пресс-маслёнки в шарнирных соединениях шлиц-шарнира заполнены смазкой; – хромированная поверхность штока не повреждена (предварительно протрите шток) <p>Допускается наличие следующих микроповреждений хромового покрытия штока амортизатора: Продольные риски: длиной – не более 400 мм; шириной – не более 1 мм; глубиной - не более 0,06 мм, при отсутствии нарушения толщины хромового покрытия. <i>Поперечные микротрещины в виде «дорожек»: – длина которых в «скоплении» не более 10 мм, – число без ограничений.</i> <i>Единичные поперечные микротрещины:</i> <i>длиной до 17 мм. не более 1 шт;</i> <i>длиной до 14 мм. не более 5 шт, при расстоянии между ними не менее 15 мм. по длине штока.</i></p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Осмотр полностью выпущенного штока производите при <i>поднятом на подъёмниках самолёте</i> (при зарядке, заправке амортизаторов ног и т.п.)</p> <p>(3) Проверьте состояние стояночного обжатия амортизаторов главных ног фактическому весу и центровке самолёта. Стояночное обжатие должно соответствовать графикам рис. 1, 2, 3 и 4.</p> <p>(4) Осмотрите указатели обжатия амортизаторов. Убедитесь в том, что</p> <ul style="list-style-type: none"> – указатель надёжно закреплён, детали указателя и кренежа не имеют повреждений; 	<p>Неисправные перемычки металлизации замените.</p> <p>При наличии трещин или негерметичности ногу замените.</p> <p>Детали с трещинами замените. Обнаруженные неисправности устраните.</p> <p>Выполните работу согласно ИТС 32-10-0 стр.212.</p> <p>Заполните пресс-маслёнки смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>Если обжатие не соответствует значениям графиков, проверьте зарядку и заправку амортизаторов, как это указано в картах 5 10 32.05 и 5.10.32.06.</p>	

4.32.1.1 Стр. 2

Серийно с 0083485554. С 063407206 по 0073479371
 после выполнения бол. № 1726 БЭГ

8

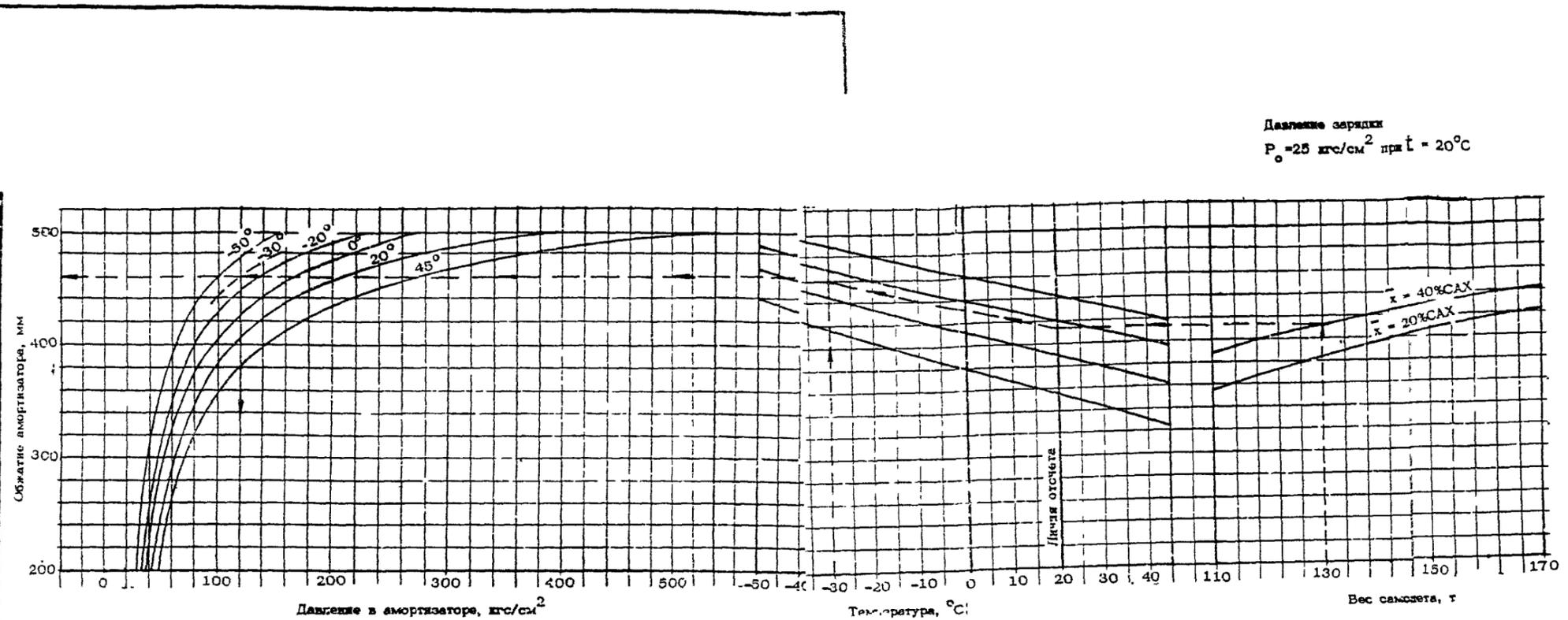
15 марта 1988



СЖАТИЕ АМОТИЗАТОРОВ, ДАВЛЕНИЕ В АМОТИЗАТОРАХ ПЕРЕДНЕЙ ПАРЫ
ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ САМОЛЕТА ИЛ-76Т В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕСА,
ЦЕНТРОВКИ САМОЛЕТА И ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

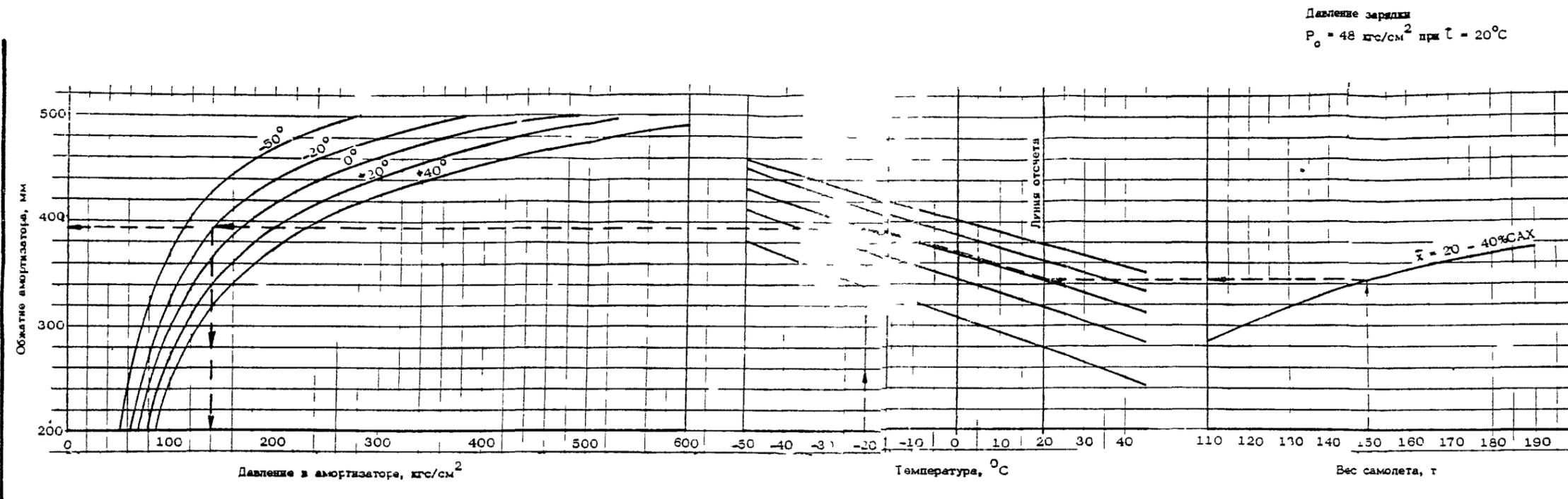
Рис. 2

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ



ОБЖАТИЕ АМОРТИЗАТОРОВ, ДАВЛЕНИЕ В АМОРТИЗАТОРАХ ЗАДНЕЙ ПАРЫ
ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ САМОЛЕТА ИЛ-76ТД В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕСА,
ЦЕНТРОВКИ САМОЛЕТА И ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

Рис. 3

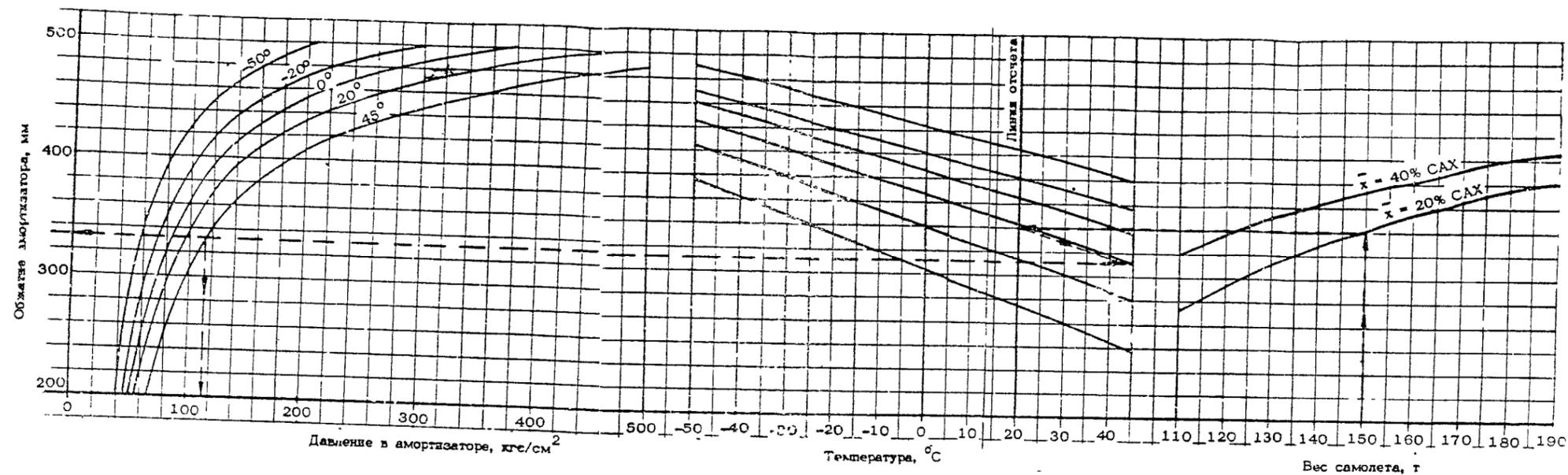


ОБЖАТИЕ АМОТИЗАТОРОВ, ДАВЛЕНИЕ В АМОТИЗАТОРАХ ПЕРЕДНЕЙ ПАРЫ
ГЛАВНЫХ НОГ ПАССИ САМОЛЕТА ИЛ-76ТД В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕСА,
ЦЕНТРОВКИ САМОЛЕТА И ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

Рис. 4

ИЛ-76Т
 ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Давление зарядки
 $P_0 = 34 \text{ кгс/см}^2$ при $t = 20^\circ\text{C}$



СЖАТИЕ АМОРТИЗАТОРОВ, ДАВЛЕНИЕ В АМОРТИЗАТОРАХ ЗАДНЕЙ ПАРЫ
 ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ САМОЛЕТА ИЛ-76Т В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕСА,
 ЦЕНТРОВКИ САМОЛЕТА И ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

Рис. I

30 октября 1986

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>- "грубой" посадки на самолете совершено не было. Определяется по целости контровки стрелки предельного обжатия амортизатора.</p> <p>(5) Осмотрите замки убранного положения ног.</p> <p>(а) Очистите замки от грязи, снега, пыли, промойте их керосином. Проверьте, нет ли механических повреждений и коррозии деталей замка.</p> <p>Не допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none">- следы коррозии, забоины глубиной более 1 мм и надиры на поверхности щек, крюка и защелки замка;- выработка, забоины, и надиры на рабочей поверхности зева крюка замка;- износ поверхности прилегания защелки к крюку;- следы коррозии, забоины, потертости, трещины и деформации пружин замка. <p>(б) Смажьте рабочие поверхности крюка, защелки, пружины смазкой ЦИАТИМ-203. Убедитесь в наличии смазки в пресс-масленке оси крюка и защелки замка.</p>	<p>В случае если контровка оборвана, что свидетельствует о том, что имело место предельное обжатие амортизатора, выполните работы согласно ИТЭ, 15-01-0, стр. 3 - 5. Проверьте зарядку и заправку амортизатора.</p> <p>При наличии указанных дефектов замените детали замка. Забоины глубиной до 1 мм зашлифуйте и зачистите, следы коррозии удалите, лакокрасочное покрытие восстановите.</p> <p>Замените замок.</p> <p>Замените замок.</p> <p>Замените пружины.</p> <p>В ось крюка и защелки введите с помощью шприца через пресс-масленку смазку ЦИАТИМ-203.</p>	

4.32.1.1
Стр .7

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛЯМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(в) Проверьте состояние крепления замка, убедитесь в надежности болтовых соединений и контрповок.</p> <p>(г) Проверьте гидроцилиндр-выключатель замка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - убедитесь в надежности его крепления, в герметичности гидроцилиндра и в исправности его пружин; - смажьте шток гидроцилиндра-выключателя смазкой ЦИАТИМ-203; - убедитесь в надежности крепления троса аварийного открытия замка; - осмотрите концевые выключатели, кронштейны, болты крепления и упоры под штоки концевых выключателей. Штоки концевых выключателей очистите от грязи и смажьте смазкой ОКБ-122-7; - убедитесь в целостности контрповки винтов штоков концевых выключателей и упоров под эти штоки. <p>(6) Осмотрите складывающийся подкос ноги шасси, предварительно промыв его керосином.</p> <p>(а) Убедитесь в том, что нет трещин сварных швов и проушин, что болтовые соединения исправны и надежно законтрены:</p> <p>(б) Убедитесь в том, что на деталях замка выпущенного положения ноги шасси нет механических повреждений и коррозии.</p> <p>Не допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none"> - следы коррозии, забоины глубиной более 1 мм и задиры на поверхности щек, кривка и защелки замка; - выработка, забоины, задиры зева кривка замка; 	<p>При замене болтов выполните указания ИТЭ, 32-30-4, стр. 202, пп. (13) - (15).</p> <p>При наличии указанных дефектов замените замок. Забоины глубиной до 1 мм зашлифуйте и зачистите. Следы коррозии устраните. Замените замок.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>- износ поверхности прилегания защелки к кроку;</p> <p>- коррозия, потертости, забоины, трещины и деформации пружин замка.</p> <p>(в) Проверьте наличие смазки в пресс-масленках болтов, соединяющих звенья складывающегося подкоса и узлов соединения подкоса с цилиндром амортизатора и с узлами планера.</p> <p>(г) После осмотра замка складывающегося подкоса смажьте его рабочие поверхности смазкой ЦИАТИМ-203. В оси кроча и защелки с помощью шприца через пресс-масленки введите смазку ЦИАТИМ-203.</p> <p>(д) Проверьте гидроцилиндр-выключатель замка:</p> <p>- убедитесь в надежности его крепления, в герметичности гидроцилиндра и в исправности его пружин;</p> <p>- убедитесь в том, что шток гидроцилиндра-выключателя под действием пружин (давление в цилиндре отсутствует) убран, а штоки концевых выключателей нажаты.</p> <p>(7) Осмотрите концевые выключатели, кронштейны и болты крепления кронштейнов, упоры под штоки выключателей, контроль упоров и винтов штоков. Убедитесь в их чистоте, в отсутствии коррозии, трещин и механических повреждений. Штоки концевых выключателей смажьте смазкой ОКБ-122-7</p> <p>(8) Осмотрите серьгу подвески ноги к залку убранного положения. Проверьте надежность ее соединения с узлом цилиндра амортизатора, убедитесь в том, что втулка серьги свободно вращается на своей оси. После осмотра обмажьте смазкой ЦИАТИМ-203 втулку серьги места устаревшего уплотнения. Проверьте свободное возвращение подвески в исходное положение под действием пружины.</p> <p>(9) Проверьте состояние токосъемников. Убедитесь в их исправности, в отсутствии коррозии, надежности крепления и в том, что они касаются сервы</p> <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Закройте лючки 736-1Б, 746-1Б, 756-1Б и 766-1Б.</p>	<p>Замените замок.</p> <p>Замените пружины.</p> <p>Заполните пресс-масленки смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>Выполните регулировку замка, как указано в ИТЭ, 32-30-4, стр. 202.</p> <p>Неисправные концевые выключатели замените.</p> <p>См. ИТЭ, 32-10-0, стр.202 п. 5 (2)</p> <p>Неисправные токосъемники замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>(2) Снимите предохранительные концы со штоков гидроцилиндров управления створками.</p> <p>(3) Закройте створки.</p>		
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	<p>Лампа переносная</p> <p>Сержато</p> <p>Цуна 7^к</p> <p>Щипцы</p>	<p>Керосин</p> <p>Вечоль</p> <p>Смазки ЦИАТИМ-203; 154-24</p> <p>ГОСТ 10957-74</p>

4:32:Т.Т.
Стр.10

30 октября 1986

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
 После выполнения б/л. 2040-БЭГ

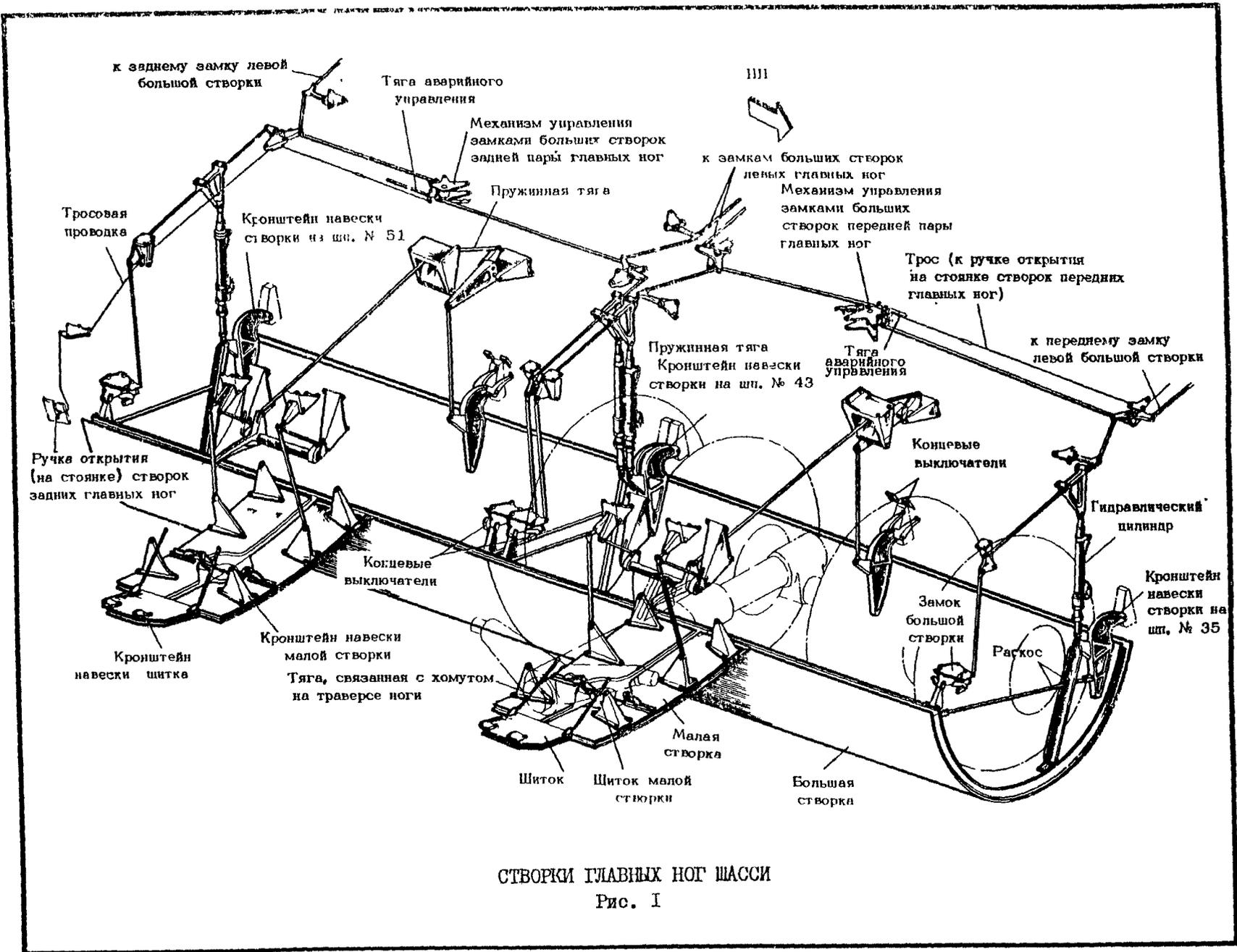
4.32.1.2
 Стр. 1

Н РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.32.1.2	ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ПРОВОДКИ И ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ОТСЕКАХ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте створки главных ног шасси.</p> <p>ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными вымпелами на штоки гидроцилиндров управления створками главных ног шасси.</p> <p>2. <u>ОСМОТР</u></p> <p>(1) Осмотрите все трубопроводы гидравлической проводки на стойках и в отсеках главных ног шасси.</p> <p>(а) Убедитесь в том, что они не имеют повреждений.</p> <p>На трубопроводах низкого давления (с рабочим давлением до 30 кгс/см²) допускаются риски глубиной до 0,15 мм и плавные вмятины глубиной не более 5% от диаметра трубопровода.</p> <p>На трубопроводах среднего давления (с рабочим давлением до 100 кгс/см²) допускаются продольные риски глубиной до 0,1 мм и поперечные риски глубиной до 0,05 мм.</p> <p>На трубопроводах высокого давления (с рабочим давлением 210 кгс/см²) риски не допускаются.</p> <p>(б) При осмотре шлангов обратите внимание на состояние наружного защитного слоя.</p>		<p>При наличии повреждений выше допустимых трубопроводы замените.</p> <p>При наличии следов перетирания наружного слоя шланга установите причину</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(в) Проверьте состояние заделки рукавов в муфты. Увеличение наружного диаметра рукава возле муфты из-за вспучивания резины на величину более 3 мм не допускается.</p> <p>(2) Проверьте все соединения трубопроводов и шлангов, убедитесь в отсутствии течи жидкости АМГ-Ю.</p> <p>Особое внимание обратите на поворотные соединения. Течь жидкости при нормальной затяжке гайки соединения указывает на неисправность деталей соединения.</p> <p>ВНИМАНИЕ: НЕ ПЫТАЙТЕСЬ УСТРАНИТЬ ТЕЧЬ УВЕЛИЧЕНИЕМ ЗАТЯЖКИ ГАЙКИ СОЕДИНЕНИЯ, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К РАЗРУШЕНИЮ РЕЗЬБЫ И РАЗВАЛЦОВАННОГО НАКОНЕЧНИКА ТРУБОПРОВОДА.</p> <p>Проверьте состояние шарнирных звеньев поворотных соединений гидравлической проводки к тормозам: нет ли выворотов, защемлений, течи жидкости, имеется ли смазка звеньев и не нарушена ли контровка в соединениях.</p> <p>(3) Проверьте состояние креплений трубопроводов. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none">- трубопроводы в колодках и хомутах не имеют люфтов и что они не касаются друг друга и других элементов конструкции;	<p>касания шланга соседних деталей и устраните ее. При сквозном перетерании наружного защитного слоя замените шланг.</p> <p>Замените шланг.</p> <p>Замените неисправную деталь соединения.</p> <p>Обнаруженные неисправности устраните. Неисправные детали соединения замените.</p> <p>При обнаружении люфта трубопровода в колодке или хомуте снимите их и убедитесь в том, что трубопровод не имеет потертостей. Устраните люфт в креплении трубопроводов и касание трубопроводов друг друга и других элементов конструкции.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>- лакокрасочное покрытие трубопроводов не нарушено и нет коррозии в местах присоединения лент металлизации.</p> <p>(4) Осмотрите штуцера клапанов подключения наземной гидроустановки. Убедитесь в том, что они герметичны, надежно законтрены винтами и имеют исправные заглушки.</p> <p>(5) Осмотрите гидравлические и электрогидравлические агрегаты управления уборкой и выпуском шасси, открытием и закрытием створок шасси, стояночным и основным торможением, автоматом тормозов. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> - агрегаты не имеют повреждений, крепления их к кронштейнам и панелям не ослаблены, контровка болтов и винтов крепления исправна; - нет перекосов упоров-толкателей штоков гидроцилиндров-выключателей, затяжка и контровка гаек этих упоров и контактирующих с ними упоров на замках не нарушены и нет следов коррозии кронштейнов и узлов крепления; - нет течи жидкости из соединений агрегатов, трубопроводов и уплотнений; - на поверхности штоков гидравлических цилиндров нет грязи, царапин, следов изнашивания, а в шарнирных подшипниках гидроцилиндров нет трещин, заеданий и перекосов. <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров управления створками отсеков главных ног шасси.</p> <p>(2) Закройте створки шасси.</p>		<p>Нарушенное лакокрасочное покрытие восстановите. Имеющиеся следы коррозии устранили.</p> <p>При негерметичности замените клапан.</p> <p>Обнаруженные неисправности устранили.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Зер кало Луп. 7 ^X	Не требуются	

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 6	
Пункт РО 4.32.1.3	ОСМОТР СТВОРОК ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ, МЕХАНИЗМОВ УПРАВЛЕНИЯ ЗАМКАМИ СТВОРОК	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы выполняемые при отклонениях от ТТ	Кон- роль
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте створки главных ног шасси.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ САМОЛЕТА И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными вымпелами на штоки гидроцилиндров управления створками главных ног шасси.</p> <p>2. <u>Осмотр</u> (см. рис. I).</p> <p>(1) Осмотрите большие и малые створки, щитки створок. Убедитесь в том, что на створках отсутствуют трещины, вмятины, пробоины, коробления обшивок, ослабления заклепочных швов.</p> <p>Убедитесь в надежности крепления створок к узлам обтекателя шасси.</p> <p>(2) Осмотрите кронштейны навески больших створок, малых створок и щитков, кронштейны серег замков больших створок и тяг управления створками и щитком. Убедитесь:</p> <p>(а) В отсутствии на них трещин, нарушения лакокрасочного покрытия и коррозии.</p> <p>(б) В надежности болтовых и шарнирных соединений и в отсутствии их заеданий.</p> <p>(в) Что пресс-масленки болтов шарнирных соединений заколочены сумкой и что контровка гаек болтовых соединений не нарушена.</p>		<p>Удалите следы коррозии и восстановите лакокрасочное покрытие.</p> <p>В пресс-масленки введите шприцем свежую смазку</p>	



СТВОРКИ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ
Рис. I

4.32.1.3
Стр. 2

25 сентября 1981 г.

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(г) В отсутствии повреждений перемычек металлизации. Проверьте целостность и надежность крепления перемычек металлизации, наличие пружинных шайб и отсутствие коррозии в защищенных местах крепления металлизации.</p> <p>(3) Осмотрите края створок и убедитесь в том, что они не погнуты. Проверьте целостность резиновых уплотнений, отсутствие их износа и нет ли мест ослабления их крепления.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Допускаются касания наружной обшивки больших створок (со стороны кронштейнов навески) о профиль центральной балки, обшивки малых створок о съемную панель обтекателя и наружной обшивки щитка об окантовку проема.</p> <p>(4) Осмотрите раскосы больших створок, убедитесь в отсутствии повреждений и в надежности крепления (заклепками) раскосов к кронштейнам навески створок и кронштейнам серег замков.</p> <p>(5) Осмотрите откидной щиток малых створок, механизм его открытия и убедитесь в отсутствии повреждений, в легкости открытия щитка и в целостности текстильного ролика.</p> <p>(6) Осмотрите упоры под штоки концевых выключателей, проверьте наличие и целостность контровки.</p> <p>(7) Осмотрите механизмы управления замками створок, кронштейны, качалки, тяги, крепление тросов.</p> <p>(а) Проверьте крепление механизмов к элементам конструкции фюзеляжа, состояние болтовых соединений и их контровок, состояние качалок, монтажных болтов и упоров, надежность соединений тяг и тросовой проводки, исправность пружин, крепление гидроцилиндра-выключателя.</p>	<p>ЩИПАТИМ-203. Контровку восстановите.</p> <p>Обнаруженные неисправности устраните. Порванные и изношенные резиновые уплотнения замените.</p>	

15 августа 1985

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(г) Убедитесь в том, что все ролики при движении троса вращаются легко, без заеданий, и что зазоры между ними и валиками-ограничителями кронштейнов находятся в пределах 0,4 - 1,2 мм.</p> <p>(д) Проверьте, нет ли на тросах заломов, засечек, вмятин, заершенности. Места обрыва отдельных нитей троса (заершенности) определяйте, проглаживая трос ветошью. Обрыв нитей не допускается.</p> <p>(е) Проверьте, нет ли на тросах коррозии. Коррозия тросов не допускается.</p> <p>ВНИМАНИЕ: УДАЛЯТЬ РЖАВЧИНУ НА ТРОСАХ ШКУРКОЙ ИЛИ ДРУГИМИ АБРАЗИВНЫМИ СРЕДСТВАМИ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.</p> <p>(ж) Убедитесь в том, что тросы при своем движении не касаются элементов конструкции самолета.</p> <p>(з) Осмотрите тандеры и убедитесь в надежности их контровок.</p>	<p>Проверьте подшипники роликов, удалите загрязнения. Зазор отрегулируйте перестановкой валика-ограничителя.</p> <p>При обнаружении следов коррозии протрите трос чистой тканью, не оставляющей волокон. Если следы коррозии не устранены, протрите трос тканью, слегка смоченной жидкостью АМГ-10. Если и после этого ржавчина не удаляется, замените трос.</p> <p>Устраните возможность касания тросов об элементы конструкции.</p> <p>Поврежденную контровку восстановите.</p>	

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров управления створками.</p> <p>(2) Закройте створки.</p> <div data-bbox="604 604 1801 907" style="text-align: center;"> <p>Точка сбегаия троса с ролика</p> <p>100</p> <p>3,5</p> <p>2°</p> <p>Плоскость симметрии канавки ролика</p> <p>Ось троса</p> </div> <p>СХЕМА ЗАМЕРА УГЛОВ ПЕРЕКОСА ТРОСА Рис. 2</p>		
Контрольно-проверочная аппаратура (НПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Лампа переносная Зеркало Лупа 7X Шприц	Смазка ЦИАТИМ-203 Керосин Ветошь Гидрожидкость АМГ-10

30 октября 1986

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. I/2	
Пункт РО 4.32.1.4	ПРОВЕРКА ЗАРЯДКИ АМОРТИЗАТОРОВ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ ПО ОБЖАТИЮ ИХ ШТОКОВ		Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Установите самолет на ровной бетонированной площадке.</p> <p>(2) Определите вес и центровку самолета.</p> <p>(3) По графикам рис. 1 и 2 определите, какое должно быть обжатие штоков амортизаторов для передних и задних пар-главных ног шасси при данном весе и центровке самолета.</p> <p>(4) По указателям обжатия определите фактическую величину обжатия амортизаторов каждой главной ноги шасси.</p> <p>Величина стояночного обжатия каждого амортизатора должна соответствовать (в пределах установленных допусков) значениям графиков рис. 1, 2, 3 и 4 Т.К. 4.32.1.1 для данного веса и центровки самолета.</p> <p>Стояночное обжатие амортизаторов при максимальном взлетном весе самолета равно (при стоянке на бетонной площадке):</p> <ul style="list-style-type: none"> - для передней пары ног 380 - 410 мм (по 0013433999); 355-395мм (с 0013434002) - для задней пары ног 420 - 440 мм (по 0013433999); 390-430мм (с 0013434002). 			<p>При несоответствии величин обжатия проверьте зарядку азотом и заправку жидкостью АМГ-10 амортизатора, как это указано в картах 5.10.32.05 и 5.10.32.06.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы		
Не требуется	Не требуются	Не требуются		

4.32.1.4
Стр. I/2ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ РАБОТ

15 сентября 1987

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1 - 2</u>	
Пункт РО 4.32.1.5	ОСМОТР ОСЕЙ КОЛЕС ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Поднимите самолет гидроподъемниками до отрыва колес от земли.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Осмотр осей колес совмещается с выполнением осмотра колес по карте 4.32.2.1</p> <p>(2) Снимите колеса согласно карте 4.32.2.1 :</p> <p>а) При съёмке внутреннего колеса по дефекту резины производите съёмку обоих колес и осмотр всей полуоси колеса, замену или добавление смазки внешнего колеса производите при необходимости.</p> <p>б) При обнаружении дефекта резины на внешнем колесе производите съёмку и осмотр деталей только внешнего колеса и осмотр участка полуоси только под ним.</p> <p>(3) Промойте оси колес керосином, при помощи лупы осмотрите их поверхности и убедитесь в том, что на осях нет механических повреждений, трещин, коррозии.</p> <p>Трещины на осях колес не допускаются.</p>		<p>Следы поверхностей коррозии на осях удалите промывкой керосином. Незначительные забоины на резьбовой части оси зашлифуйте до свободного наворачивания гайки</p>	

ИЛ-76Т

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

4.32.1.5
стр. 1

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
		колеса. При обнаружении трещин на оси колеса нижний узел штока амортизатора замените.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лупа 7X Гидроподъемники ПГ-45, ПГ-70 Тележка кабельная ВА74 Гидродомкрат 5А-59-3000	Керосин Ветошь	

4.32.1.5
стр. 2

15 сентября 1987

15 августа 1985

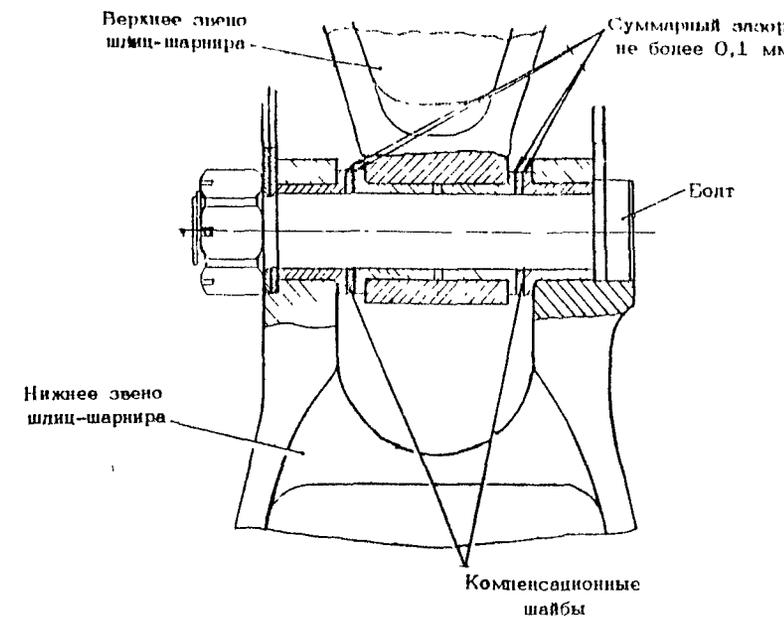
К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1 - 3</u>	
Пункт РО 4.32.1.6	ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ В СРЕДНИХ УЗЛАХ ШЛИЦ-ШАРНИРОВ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (11)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>1. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Поднимите самолет гидродоъемниками до полного отрыва колес от земли (см. 4.32.0.1).</p> <p>2. <u>Проверка зазоров</u></p> <p>ВНИМАНИЕ: Перед проведением работ убедитесь в том, что электросистемы управления уборкой и выпуском шасси обесточены.</p> <p>(1) Расконтрите и отверните примерно на один оборот гайку среднего болта шлиц-шарнира.</p> <p>(2) Проверьте с помощью щупа суммарный торцевой зазор между ушками звеньев шлиц-шарнира и шайбами (см. рис. 1)</p> <p style="padding-left: 20px;">Суммарный зазор должен быть не более 0,1 мм.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Допускается эксплуатация с увеличенным до 0,4 мм зазором при условии отсутствия тряски самолета.</p> <p>(3) Затяните гайку болта до упора и затем отверните примерно на 1/6 оборота – до совпадения одного из отверстий в болте под шплинт с прорезью гайки. Законтрите гайку шплинтом.</p>		<p>Замените обе компенсационные шайбы на новые.</p> <p>Толщину новых шайб брать равной действительной толщине старой шайбы плюс половина замеренного зазора.</p>	

4.32.1.6
Стр. 1ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИИ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
(4) После окончания проверки зазоров опустите самолет на гидро-подъемниках.	Для замены шайб необходим демонтаж колес согласно технологической карте 4.32.2.1.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Набор щупов № 4 Штангенциркуль	Ветошь

4.32.1.6
Стр.2

15 августа 1985

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
 <p data-bbox="504 1023 1332 1063">СХЕМА ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ЗАЗОРОВ В СРЕДНЕМ УЗЛЕ ШЛИЦ-ШАРНИРА</p> <p data-bbox="851 1071 952 1112">Рис. 1</p>		

К РО самолёта ИЛ-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1 - 10	
Пункт РО 4.32.2.1	Осмотр колёс главных ног шасси.	Трудоёмкость чел. -ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Конт- роль
<p>I. <u>Предварительные работы.</u></p> <p>(1) Поднимите самолёт гидropодъёмниками до полного отрыва колёс от земли до высоты, обеспечивающей демонтаж-монтаж колёс.</p> <p>ВНИМАНИЕ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБЕСТОЧЕНЫ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ УБОРКОЙ И ВЫПУСКОМ ШАССИ И ТОРМОЗНАЯ СИСТЕМА (АЗС СИСТЕМЫ УБОРКИ И ВЫПУСКА ШАССИ, ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ НА РУ23, РУ24, РУ61 И РУ62 ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕНЫ). 2. СНЯТИЕ, РАЗБОРКУ, СБОРКУ И УСТАНОВКУ КОЛЁС НА ОСИ НОГ ВЫПОЛНЯЙТЕ ТОЛЬКО В УСЛОВИЯХ, ИСКЛЮЧАЮЩИХ ПОПАДАНИЕ ВЛАГИ (ДОЖДЯ, СНЕГА) ВО ВНУТРЕННИЕ ПОЛОСТИ КОЛЁС И НА КОЛЁСНЫЕ ОСИ ШАССИ. 3. ПРИ СНЯТИИ И УСТАНОВКЕ НЕ ДОПУСКАЙТЕ ИХ ПЕРЕКОСА ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ШИПОВ ПОДВИЖНЫХ ДИСКОВ ТОРМОЗА И УПЛОТНЕНИЙ ВНУТРЕННЕГО ПОДШИПНИКА. 4. В ПЕРИОД ОЗН 50% КОЛЁС С РИСУНКОМ ПРОТЕКТОРА НА САМОЛЁТЕ УСТАНАВЛИВАТЬ НА КАЖДОЙ СТОЙКЕ ШАССИ СИММЕТРИЧНО ОСИ САМОЛЁТА. РИСУНОК ПРОТЕКТОРА ПО 3-м СРЕДНИМ КАНАВКАМ ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ГЛУБИНУ НЕ МЕНШЕ 1 мм. <p>(2) Перед съёмкой колёс оцените состояние шин для определения возможности их дальнейшей эксплуатации или замены. Убедитесь в отсутствии следующих недопустимых в эксплуатации повреждений:</p> <ol style="list-style-type: none"> (а) Механических повреждений, проколов покровной резины, повреждений до первого слоя корда (б) Стирания протектора до появления корда. 		<p>Шины, имеющие указанные повреждения и стирание протектора подлежат замене.</p>	

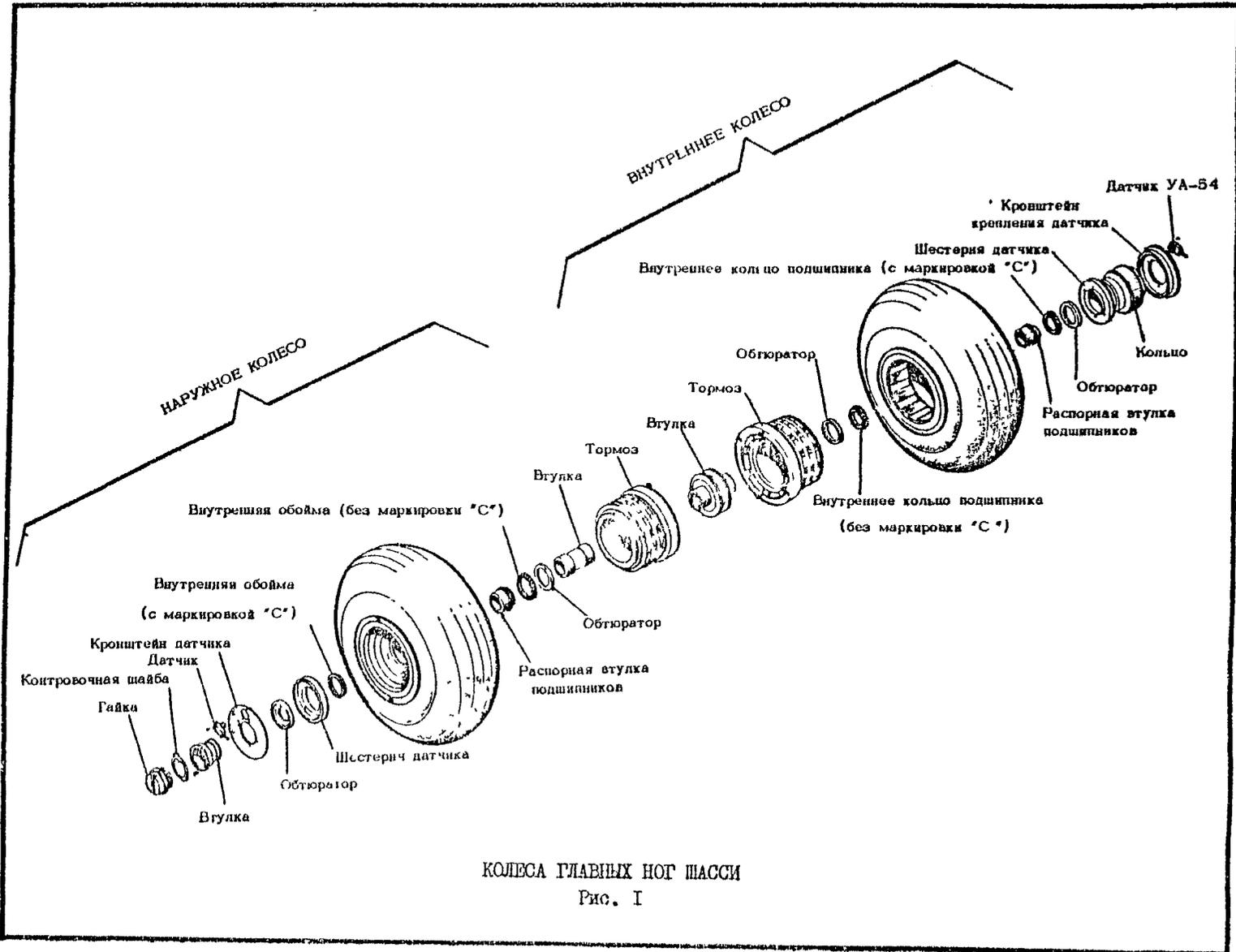


К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - IO	
Пункт РО 4.32.2.1	ОСМОТР КОЛЕС ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоёмкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Поднимите самолет гидроподъемниками до полного отрыва колес от земли до высоты, обеспечивающей демонтаж-монтаж колес.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> 1. ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБЕСТОЧЕНЫ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ УБОРКОЙ И ВЫПУСКОМ ШАССИ И ТОРМОЗНАЯ СИСТЕМА (АЗС СИСТЕМЫ УБОРКИ И ВЫПУСКА ШАССИ, ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ НА РУ23, РУ24, РУ61 И РУ62 ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕНЫ).</p> <p>2. СНЯТИЕ, РАЗБОРКУ, СБОРКУ И УСТАНОВКУ КОЛЕС НА ОСИ НОГ ВЫПОЛНЯЙТЕ ТОЛЬКО В УСЛОВИЯХ, ИСКЛЮЧАЮЩИХ ПОПАДАНИЕ ВЛАГИ (ДОЖДЯ, СНЕГА) ВО ВНУТРЕННИЕ ПОЛОСТИ КОЛЕС И НА КОЛЕСНЫЕ ОСИ ШАССИ.</p> <p>3. ПРИ СНЯТИИ И УСТАНОВКЕ КОЛЕС НЕ ДОПУСКАЙТЕ ИХ ПЕРЕКОСА ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ШИПОВ ПОДВИЖНЫХ ДИСКОВ ТОРМОЗА И УПЛОТНЕНИЙ ВНУТРЕННЕГО ПОДШИПНИКА.</p> <p>(2) Перед съемкой колес оцените состояние шин для определения возможности их дальнейшей эксплуатации или замены. Убедитесь в отсутствии следующих недопустимых в эксплуатации повреждений:</p> <p>(а) Механических повреждений, проколов покровной резины, повреждений до первого слоя корда.</p> <p>(б) Стирания протектора до появления корда.</p>		<p>Шины, имеющие указанные повреждения и стирание протектора подлежат замене.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(в) Отслоений покровной резины.</p> <p>(г) Расслоений в каркасе.</p> <p>(д) Трещин по покровной резине с обнажением корда.</p> <p>(3) Убедитесь в отсутствии сдвига (по красным меткам) пневматиков относительно реборд барабанов. Проворот пневматика относительно барабана не допускается.</p> <p>(4) Проверьте надежность крепления гаек колес.</p> <p>2. <u>Снятие внешнего колеса</u></p> <p>(1) Разъедините штепсельный разъем (ШР) электропроводки к датчику автомата торможения, на разъемы установите заглушки.</p> <p>(2) Снимите датчик автомата торможения, расконтрив и отвернув винты его крепления. Отверните винты крепления двух половин заглушки на гайке оси, снимите их.</p> <p>(3) Подкатите приспособление А1306-0000-0-0 для съема колес под колесо и внесите колесо на опорах подвижной каретки. Закрепите колесо ремнями.</p> <p>(4) Расконтрите, отогнув лепестки контровочной шайбы, и, отвернув гайку оси, снимите контровочную шайбу.</p> <p>(5) Снимите втулку с кронштейнами крепления датчика автомата торможения.</p> <p>(6) Снимите с колеса шестерню датчика автомата торможения, с оси - обтюратор и внутреннее кольцо наружного подшипника (с обоймой роликов).</p> <p>(7) Перемещая приспособление А1306-0000-0-0 вдоль оси колеса, снимите внешнее колесо.</p> <p>(8) Снимите с оси распорную втулку подшипников, внутреннее кольцо внутреннего подшипника (с обоймой роликов) и обтюратор.</p> <p>ВНИМАНИЕ: РАСКОМПЛЕКТАЦИЯ ВНУТРЕННИХ КОЛЬЦЕВ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ, РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ И КОЛЕСА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.</p>		

Содержание операции и технический требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(9) Снимите центрирующую втулку подшипников.</p> <p>(10) Отсоедините гидропроводку от оси колес и от тормозов. Снимите штуцер с трубопроводом. Разъемы трубопроводов и штуцеров закройте заглушками. Утопите штуцер в ось колес.</p> <p>(11) При помощи приспособления для съема колес с установленным на него специальным насадком снимите тормоз внешнего колеса.</p> <p>3. Снятие внутреннего колеса</p> <p>(1) Разъедините ШР электропроводки к датчику автомата торможения, на разъемы установите заглушки.</p> <p>(2) Снимите датчик автомата торможения, расконтрив и отвернув винты его крепления.</p> <p>(3) Снимите распорную втулку тормозов. <u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Осмотрите защитные заглушки и уплотнение. При разрушении уплотнений, замените их.</p> <p>(4) Пользуясь приспособлением для съема колес с установленным на нем насадком, снимите тормоз внутреннего колеса.</p> <p>(5) Снимите обтюратор, внутреннее кольцо наружного подшипника (с обоймой роликов), распорную втулку.</p> <p>(6) Пользуясь приспособлением I.760I.9903.200.000 для съема внутренних колес, снимите внутреннее колесо. <u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Приспособление AI306-0000-0-0 обеспечивает съемку и установку внутренних колес главных ног шасси только при снятых створках шасси.</p> <p>(7) Снимите внутреннее кольцо внутреннего подшипника (с обоймой роликов), обтюратор, центрирующее кольцо. <u>ВНИМАНИЕ:</u> РАСКОМПЛЕКТАЦИЯ ВНУТРЕННИХ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ И КОЛЕСА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>4. <u>Осмотр колес</u> (см. рис. I)</p> <p>Перед осмотром колес очистите их от загрязнений. Оси, барабаны и все снятые детали промойте керосином и протрите чистой хлопчатобумажной тканью.</p> <p>(I) Проверьте состояние барабана и реборды колеса. Убедитесь в отсутствии на них повреждений, трещин и коррозии. Трещины на барабане и реборде не допускаются. Мелкие повреждения и следы коррозии устраните.</p>	<p>Зачистите поврежденный или зараженный коррозией участок личным напильником или стеклянной шкуркой, зернистостью № 5 - 6. Тщательно закруглите острые кромки в местах зачистки. Максимально допустимая глубина зачистки 0,5 мм. Продукты зачистки удалите волосяной щеткой и протрите места зачистки тканью, смоченной растворителем "Нефрас-С 50/120" ГОСТ 8505-80.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ПРОИЗВОДИТЬ ЗАЧИСТКУ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ (БАРАБАН, БЛОК ЦИЛИНДРОВ) НАЖДАЧНОЙ ШКУРКОЙ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.</p> <p>Зачищенный участок покройте слоем акриловой грунтовки с добавлением в нее 1% алюминиевой пудры ПАК-4, грунтовку высушите и покрасьте двумя слоями зеленой эмали ЭП-140 с сушкой каждого слоя.</p>	



КОЛЕСА ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ
Рис. 1

4.32.2.1
стр.6

Серийно с 21727, с 07206 до 21717
после выполнения бр. 2068-БСГ

20 сентября 1997

Содержание операции и технические требования (17)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(2) Проверьте наличие и целостность контровки и пломб распорных втулок. Наличие и целостность контровки и пломб свидетельствует о том, что втулки отрегулированы и обеспечен требуемый осевой зазор в подшипниках колес (0,27±0,37 мм).</p> <p>(3) Осмотрите снятые с оси обтраторы, внутренние кольца наружного и внутреннего подшипников (с ободкой роликов), центрирующие втулки подшипников, распорную втулку тормозов, датчики автомата торможения.</p> <p>Убедитесь в отсутствии следов перегрева подшипников (цвета побежалости на опорном буртике и базовом торце роликоподшипников), а также в отсутствии повреждений (трещины, деформаций) и коррозии внутренних колец роликоподшипников, обтраторов и других деталей колеса.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ТРЕЩИНЫ, ИЗНОС, ЕЩЕ УСИЛЕНИЕ ЦВЕТА ПОБЕЖАЛОСТИ НА КОЛЦАХ И РОЛИКАХ, ПОГИБЛОСТЬ И ТРЕЩИНЫ СПАРАТОРОВ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.</p> <p>(4) Осмотрите тормозные устройства, убедитесь в отсутствии трещин, деформации и коррозии на них. Проверьте по указателю степень износа тормозных дисков.</p>	<p>При отсутствии пломб или нарушения контровки проверьте регулировку распорной втулки.</p> <p>Восстановите контровку и пломбировку распорной втулки.</p> <p>Замените внутреннее кольцо роликоподшипника, отрегулируйте длину распорной втулки. Заправьте подшипник смазкой БИИИ НП-261 (НК-50 - дублирующая).</p> <p>Поврежденные детали колеса замените.</p> <p>При обнаружении участков со следами коррозии зачистите их мелкой шкуркой (направление рисок при зачистке должно быть вдоль геометрической оси детали).</p> <p>Тормозные устройства с трещинами, деформациями замените.</p>	

ИД-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРОВКИ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Конт- роль
<p>(2) Проверьте наличие и целостность контровки и шлоб распорных втулок. Наличие и целостность контровки и шлоб свидетельствует о том, что втулки отрегулированы и обеспечен требуемый осевой зазор в подшипниках колёс (0,27 – 0,37 мм.).</p> <p>(3) Осмотрите снятые с оси обтюраторы, внутренние кольца наружного и внутреннего подшипников (с обоймой роликов), центрирующие втулки подшипников, распорную втулку тормозов, датчики автомата торможения. Убедитесь в отсутствии следов перегрева подшипников (цвета побежалости на опорном буртике и базовом торце роликоподшипников), а также в отсутствии повреждений (трещины, деформации) и коррозии внутренних колец роликоподшипников, обтюраторов и других деталей колеса. ВНИМАНИЕ: ТРЕЩИНЫ, ПЗПОС, ВЫКРАНИВАНИЕ, ЦВЕТА ПОБЕЖАЛОСТИ НА КОЛЬЦАХ И РОЛИКАХ, ПОГНУТОСТЬ И ТРЕЩИНЫ СЕНСАТОРОВ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.</p> <p>(4) Осмотрите тормозные устройства, убедитесь в отсутствии трещин, деформации и коррозии на них. Проверьте по указателю степень износа тормозных дисков. Не допускаются к дальнейшей эксплуатации диски у которых:</p> <ul style="list-style-type: none"> - имеется хотя бы один сектор с признаками отслоения чугуна от стали (у биметаллических дисков) и отслоения фрикционного материала (у опорных дисков); - имеются разрушенные заклёпки, соединяющие сектора; - имеется смятие или износ опорных поверхностей шипов более 0,4 мм. у биметаллических и опорных дисков и более 1,0 мм. у металлокерамических дисков. <p>(5) Проверьте состояние манжет уплотнений роликоподшипников и герметичность уплотнений тормоза в местах установки поршней, пальц, заглушек, штуц клапана.</p>	<p>При отсутствии шлобы или нарушении контровки проверьте регулировку распорной втулки. Восстановите контровку и шлобировку распорной втулки.</p> <p>Замените внутреннее кольцо роликоподшипника, отрегулируйте длину распорной втулки. Заправьте подшипник смазкой ВШПН ПП-261 (НК-50 или ИИКО-22 (NYCO GREASE GN 22) – лубрикующая). ВНИМАНИЕ: Смена смазки NYCO GREASE GN 22 с отечественными смазками не допускается.</p> <p>Повреждённые детали колеса замените</p> <p>При обнаружении участков со следами коррозии зачистите их мелкой шкуркой (направление рисок при зачистке должно быть вдоль геометрической оси детали).</p> <p>Тормозные устройства с трещинами, деформациями замените.</p> <p>Изношенные уплотнения замените.</p>	

4.32.2.1
Стр. 6

7

15 августа 1985

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>" Произведите разборку тормозного устройства:</p> <ul style="list-style-type: none"> -подайте давление в тормоз для сжатия пакета тормозных дисков; установите в монтажные отверстия проволочные штири диаметром 2,0-2.5мм; -расконтрите и отверните винты, снимите контрольное кольцо; -осадите легкими ударами деревянного молотка блок цилиндров в направлении хода поршня; -снимите стопорные полукольца; -снимите с корпуса тормоза блок цилиндров вместе с нажимным диском; -снимите диски, маркируя их последовательное положение на корпусе тормоза, а также взаимное сочетание поверхностей трения. <p>ПРИМЕЧАНИЕ. Маркировка дисков необходима для приработанных тормозов (бывших в работе). Осмотрите диски.</p> <p>Не допускаются к дальнейшей эксплуатации диски у которых:</p> <ul style="list-style-type: none"> -имеется хотя бы один сектор с признаками отслоения чугуна от стали (у биметаллических дисков) и отслоения фрикционного материала (у опорных дисков); -имеются разрушенные заклепки, соединяющие сектора; -имеется смятие или износ опорных поверхностей шипов более 0.4 мм у биметаллических и опорных дисков и более 1,0 мм у металлокерамических дисков. Произведите сборку тормозного устройства. <p>(5) Проверьте состояние манжет уплотнений роликоподшипников и герметичность уплотнений тормоза в местах установки поршня, гильз, заглушек, штуцера, клапана.</p>	<p>Изношенные уплотнения замените</p>	

20 сентября 1997

Серийно с 2172Т, с С7206 по 2172Т действует после внедрения ФМЛ. 2068-ЕЗТ

4.32.2.1 Стр.64/65

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Конт-роль
<p>(6) Проверьте надёжность крепления блока цилиндров, убедитесь в отсутствии ослабления болтов крепления, в наличии и целостности их контрвки.</p> <p>(7) Осмотрите шестерни автомата торможения. Проверьте, нет ли повреждений, поломки и трещины зубьев шестерни. Трещины, износ, поломка зубьев шестерни не допускаются. Смажьте зубья шестерни смазкой ЦИАТИМ-221.</p> <p>(8) Смажьте рабочую поверхность манжет уплотнений роликоподшипников смазкой НК-50 или ИИКО-22 или ЦИАТИМ-221.</p> <p>5. <u>Установка внутреннего колеса.</u></p> <p>ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ КОЛЕСА ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ (КОМПЛЕКТНОСТЬ) ВНУТРЕННИХ КОЛЕС КОНИЧЕСКИХ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ НОМЕРУ КОЛЕСА (НО НАПЕСЬНЫМ НА НИХ МАРКИРОВКАМ). НОМЕРА И ИНДЕКСЫ КОЛЕСА, ПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ ДОЛЖНЫ СОВПАДАТЬ.</p> <p>(1) Установите на ось центрирующее кольцо с обпоратором и манжетой.</p> <p>(2) Установите на ось внутреннее кольцо роликоподшипника (с маркировкой «С») с обоймой роликов и распорную втулку подшипников.</p> <p>(3) С помощью приспособления 1.7601.9903.200.000, А1306-0000-0-0 для съёмки и установки колёс установите на ось внутреннее колесо, не допуская его перекоса.</p> <p>(4) Установите на ось внутреннее кольцо наружного подшипника (без маркировки «С») с обоймой роликов.</p> <p>(5) Установите обпоратор с манжетой.</p> <p>(6) Выровняйте шины подвижных дисков тормоза и, пользуясь приспособлением для съёмки и установки колёс А1306-0000-0-0, установите на ось тормоз колеса, совместив шлицы корпуса тормоза с пазами оси. Тормоз установите штуцером вверх для подсоединения гидравлической проводки.</p> <p>(7) Установите на ось распорную втулку тормозов, совместив шлицы и выступы втулки с пазами оси тормоза.</p>	<p>Болты подтяните, контровку восстановите.</p> <p>Шестерни замените.</p>	

25 сентября 1981 г.

7

4.322.1
Стр. 7

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(6) Проверьте надежность крепления блока цилиндров, убедитесь в отсутствии ослабления болтов крепления, в наличии и целости их контровки.</p> <p>(7) Осмотрите шестерни автомата торможения. Проверьте, нет ли повреждений, поломки и трещины зубьев шестерни. Трещины, износ, поломка зубьев шестерни не допускаются. Смажьте зубья шестерни смазкой ЦИАТИМ-221.</p> <p>(8) Смажьте рабочую поверхность манжет уплотнений роликоподшипников смазкой НК-50 или ЦИАТИМ-221.</p> <p>5. <u>Установка внутреннего колеса</u> <u>ВНИМАНИЕ:</u> ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ КОЛЕСА ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ (КОМПЛЕКТНОСТЬ) ВНУТРЕННИХ КОЛЕЦ КОНИЧЕСКИХ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ НОМЕРУ КОЛЕСА (ПО НАНЕСЕННЫМ НА НИХ МАРКИРОВКАМ). НОМЕРА И ИНДЕКСЫ КОЛЕСА, ПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ ДОЛЖНЫ СОВПАДАТЬ.</p> <p>(1) Установите на ось центрирующее кольцо с obtратором и манжетой.</p> <p>(2) Установите на ось внутреннее кольцо роликоподшипника (с маркировкой "С") с обоймой роликов и распорную втулку подшипников.</p> <p>(3) С помощью приспособления I.760I.9903.200.000, А1306-0000-0-0) для съемки и установки колес установите на ось внутреннее колесо, не допуская его перекоса.</p> <p>(4) Установите на ось внутреннее кольцо наружного подшипника (без маркировки "С") с обоймой роликов.</p> <p>(5) Установите obtратор с манжетой.</p> <p>(6) Выровняйте шипы подвижных дисков тормоза и, пользуясь приспособлением для съемки и установки колес А1306-0000-0-0, установите на ось тормоз колеса, совместив шлицы корпуса тормоза с пазами оси. Тормоз установите штуцером вверх для подсоединения гидравлической проводки.</p> <p>(7) Установите на ось распорную втулку тормозов, совместив шлицы и выступы втулки с пазами оси тормоза.</p>	<p>Болты подтяните, контровку восстановите.</p> <p>Шестерни замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (11)	Работы, выполняемые при отклонениях ст 11	Контроль
<p>Убедитесь в том, что боковое отверстие втулки расположено по оси штуцера гидропроводки в оси.</p> <p>(8) Выдвиньте штуцер из оси колес, снимите заглушку, установите ответный корпус с уплотнениями и затяните гайку до упора, так чтобы было обеспечено уплотнение по гладкой поверхности штуцера согласно рис. 2. Подсоедините к ним гидропроводки тормозов.</p> <p>ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД КАЖДЫМ МОНТАЖОМ ШТУЦЕРОВ ТОРМОЗОВ ЗАМЕНИТЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА НА КОЛЬЦА I-й КАТЕГОРИИ, НЕЗАВИСИМО ОТ ИХ СОСТОЯНИЯ. КОЛЬЦА ДОЛЖНЫ БЫТЬ СТАБИЛИЗИРОВАНЫ, Т.Е. ВЫДЕРЖАНЫ В АМГ-ГО ПРИ $t = +70^{\circ}\text{C}$ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ ИЛИ ПРИ $t = +18^{\circ}\text{C} + 35^{\circ}\text{C}$ В ТЕЧЕНИЕ 5+8 СУТОК. В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ ДОПУСКАЕТСЯ УВЕЛИЧЕНИЕ ВРЕМЕНИ НАХОЖДЕНИЯ КОЛЕЦ В АМГ-ГО ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НЕ БОЛЕЕ 60 СУТОК.</p> <p>6. Установка внешнего колеса</p> <p>ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ КОЛЕСА ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ (КОМПЛЕКТНОСТЬ) ВНУТРЕННИХ КОЛЕЦ КОНИЧЕСКИХ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ НОМЕРУ КОЛЕСА, НОМЕРА И ИЩЕКСЫ КОЛЕСА, ПОДШИПНИКОВ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ ДОЛЖНЫ СОВПАДАТЬ.</p> <p>(1) При помощи приспособления А1306-0000-0-0 для снятия и установки колес установите на ось тормоз внешнего колеса, совместив шлицы корпуса тормоза с пазами оси и выступы распорной втулки тормозов с пазами корпуса тормоза. Тормоз устанавливайте штуцером вверх для возможности подсоединения гидропроводки.</p> <p>(2) Установите на ось центрирующую втулку подшипников, совместив шпонку с пазом оси.</p> <p>(3) Установите на центрирующую втулку внутреннее кольцо внутреннего подшипника (без маркировки "С") с обоймой роликов, распорную втулку подшипников и обтуратор.</p> <p>(4) Установите и закрепите на барабане колеса шестерню датчика автомата торможения.</p> <p>(5) Выровняйте шипы подвижных дисков тормоза и, пользуясь приспособлением для съемки и установки колеса, установите колесо на ось.</p> <p>ВНИМАНИЕ! ПРИ УСТАНОВКЕ КОЛЕСА НА ОСЬ НЕ ДОПУСКАЙТЕ ЕГО ПЕРЕКОСА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ УПЛОТНЕНИЯ ВНУТРЕННЕГО ПОДШИПНИКА.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>(6) Установите на ось внутреннее кольцо наружного подшипника (с маркировкой "С") с обоймой роликов.</p> <p>(7) Установите на ось втулку с кронштейном крепления датчика и обтуратор; совместив шпонку втулки с пазом оси.</p> <p>(8) Установите на ось контрольную шайбу внутренним лепестком в паз оси. Нанесите на торец гайки оси смазку АМС-3 и заверните ее без затяжки, скрепив детали колеса.</p> <p>(9) После установки внутреннего и внешнего колес, вращая колеса, затяните гайку до упора. ВНИМАНИЕ! ЗАТЯЖКА ГАЙКИ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТАРИРОВОЧНЫМ КЛЮЧОМ ПЭС20-140 С ПЕРЕХОДНИКОМ I 760I 9102 I 90 000 с 003344634I (I 760I 9102 I 80 000 - по 0033446340); МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ ГАЙКИ $M = 9000 \pm 1000 \text{ кгс.см.}$ ОСЛАБЛЯТЬ ЗАТЯЖКУ ГАЙКИ ПРИ КОНТРОВКЕ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.</p> <p>(10) Проверьте легкость вращения колеса на подшипниках и убедитесь в отсутствии осевых смещений ("осевой игры") колеса. При правильной регулировке осевого зазора в роликоподшипниках колесо от усилия одной руки должно провернуться не менее чем на пол-оборота после снятия усилия.</p> <p>(11) Законтрите гайку оси, отогнув лепестки контрольной шайбы на грани гайки. Ослабление затяжки гайки при контровке гайки не допускается.</p> <p>(12) Смажьте зубья шестерни колес и датчиков автомата торможения смазкой ЦИАТИМ-22I. Установите датчики и закрепите их винтами. При установке датчиков слегка проворачивайте колесо на оси для совпадения зубьев шестерни колеса и датчика. Датчик монтируйте таким образом, чтобы направление отрезки на корпусе датчика соответствовало направлению вращения колес при движении самолета вперед. ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВАЛИКА И ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ УСТАНОВКУ ДАТЧИКА ПРОИЗВОДИТЕ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ЗАКРЕПЛЕНИЯ КОЛЕСА НА ОСИ.</p> <p>(13) Присоедините электропроводку к датчикам; проверните колесо и убедитесь в нормальной работе привода инерционного датчика. Законтрите винты крепления датчика.</p> <p>(14) Соедините трубопроводы тормозной системы, затяните гайки соединений; обеспечив необходимую герметичность.</p>		

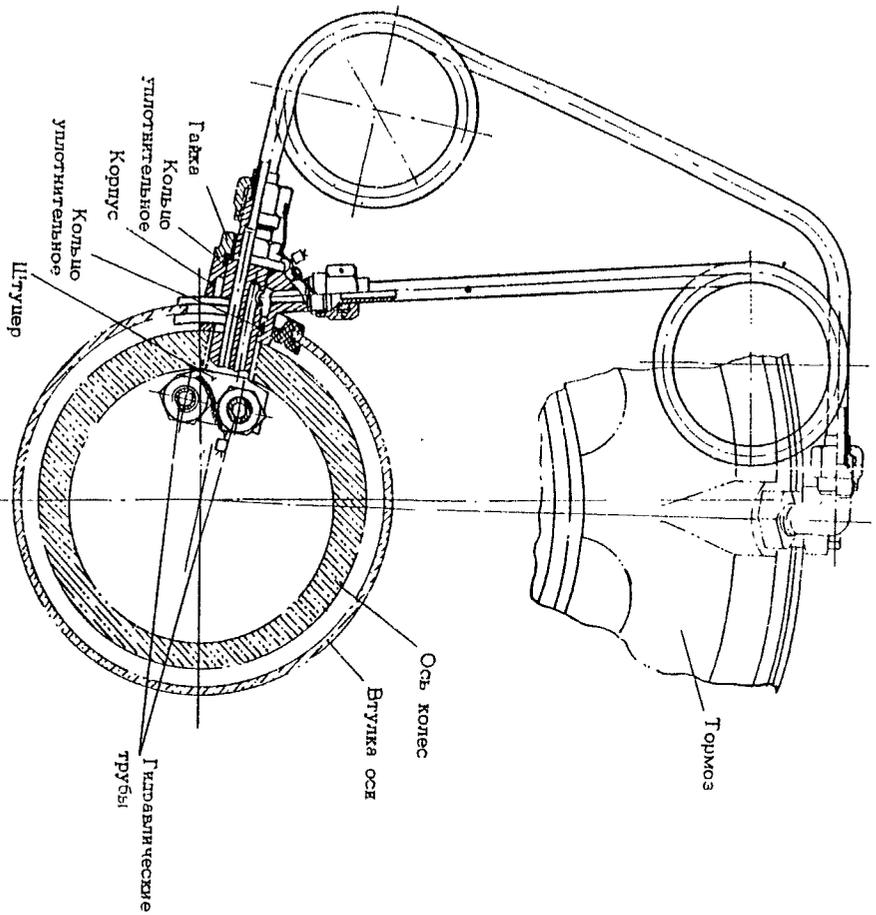
Содержание операции и единица измерения	Работы, выполняемые при выполнении от ПТ	Контроль
<p><u>7. Заключительные работы</u></p> <p>(1) Включите АЗС системы торможения, ослабьте нажимник в гидросистеме и выдержите тормоза в течение 10 мин под рабочим давлением. Проверьте герметичности уплотнений штуцеров, клапанов, заглушек, тормозов, шлангов. Течь жидкости через уплотнения не допускается.</p> <p>(2) Проверьте работу тормозного устройства колеса. Поверните колесо вручную и включите тормоз: при давлении в системе 18 кгс/см² не более колеса должно остановиться и не проворачиваться от усилия руки. При увеличении давления до 5 кгс/см² колесо должно проворачиваться от усилия руки.</p> <p>(3) Опустите самолет на гидроподъемниках и выведите их из-под самолета.</p>	<p>Устраните течь жидкости.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	<p>Ключ специальный для гаек колес Ключи гаечные S = 10; 17; 19 Отвертка Плоскогубцы Молоток Приспособления А1306-0000-0-0, I.760I.9903.200.000 для съема колес Гидроподъемники ПГ-45, ПГ-70 Ключ тарировочный П9С2С-40 Переходник (I.760I.9I02.180.000, I.760I.9I02.190.000)</p>	<p>Смазка ВНИИ ИП-26Г (дублирующая НК-50). Смазка ЦИАТИМ-22Г. Проволока КО-0,8 Шлинт 2,5x25-029ГОСТ397-79 Ветошь</p>

4.39.2.1
стр. 10

15 августа 1985

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ.	Конт- роль
<p>7. <u>Заключительные работы.</u></p> <p>(1) Включите АЗС системы торможения, создайте давление в гидросистеме и выдержите тормоза в течение 10 мин. под рабочим давлением для проверки герметичности уплотнений штуцеров, клапанов, заглушек, поршней, гильз. Течь жидкости через уплотнения не допускается.</p> <p>(2) Проверьте работу тормозного устройства колеса. Проверните колесо рукой и включите тормоз; при давлении в системе 18 кгс/см², не более, колесо должно остановиться и не поворачиваться от усилия руки. При уменьшении давления до 5 кгс/см² колесо должно проворачиваться от усилия руки.</p> <p>(3) Опустите самолёт на гидроподъёмниках и выведите их из-под самолёта.</p>		Устраните течь жидкости.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется.	Ключ специальный для гаек колёс Ключи гаечные S = 10; 17; 19 Отвёртка Плоскогубцы Молоток Приспособления А1306-0000-0-0, 1.7601.9903.200.000 для съёма колёс Гидроподъёмники ПГ-45, ПГ-70 Ключ тарировочный П9020-40 Переходник (1.7601.9102.180.000, 1.7601.9102.190.000)	Смазка ВНИИ НП-261 (дублирующая НК-50 или НККО-22). Смазка ЦИАТИМ-221. Проволока КО-0,8 Шпилька 2,5 x 25-0291 ГОСТ 397-79 Ветошь	

Ил. 76Т
Технология регламентных работ



СИСТЕМА ПИЩЕВОЕ С ПРОВОДАМИ ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ.
Рис. 2.

15 сентября 1987

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u> I - 7 </u>	
Пункт РО 4.32.2.2	ПРОВЕРКА РАБОТСПОСОБНОСТИ ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>I. <u>Проверка систем торможения колес</u></p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ.</u> Перед проверкой установить на каждом из двух внутренних колес каждой главной ноги шасси приспособления с контрольными манометрами. При проверке снимайте показания с контрольных манометров и одновременно с соответствующего электроманометра тормозов. Поднять самолет на гидropодъемниках. Автомат тормозов должен быть отключен.</p> <p>I.1. Педали РН должны быть установлены под средний рост летчика и находиться в нейтральном положении.</p> <p>I.2. Включить насосные станции НС-46 № I и II системы.</p> <p>I.3. Проверить, что при нажатии правой тормозной подножки левого летчика затормаживаются колеса правых главных ног, а при нажатии левой - колеса левых главных ног шасси.</p> <p>I.4. Проверить плавность нарастания давления в тормозах при плавном нажиме каждой тормозной подножки до упора.</p> <p>а) После холостого хода подножки давление на манометрах должно резко подняться до величины 5-13 кг/см² и далее плавно подниматься до максимальной величины по мере движения подножки.</p> <p>б) Конец холостого хода фиксируйте по давлению в колесах каждой ноги. Повторить проверку 2-3 раза.</p>			НГР СТПР СТПР СТПР СТПР

4.32.2.2 Стр. 1

 ИЛ-76Т
 ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>I.5. Постепенно отпуская тормозную подножку, проверить, что она пружиной возвращается в исходное положение и давление в тормозах плавно падает по мере движения подножки до величины не более 16 кг/см² и далее плавно снижается до нуля.</p> <p>I.6. Нажимая 10-15 раз на тормозную подножку с различной скоростью до упора (плавно и резко) и затем отпуская до упора, проверить, что максимальное давление в тормозах каждой ноги при каждом нажиме подножки получается одинаковым и находится в пределах 62⁺¹³ кг/см². При подвешенном давлении 150-80 кг/см² величина давления должна быть не менее 60 кг/см².</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ.</u> При скорости перемещения штока потенциометра ниже 17 мм/сек допускается снижение величины редуцированного давления относительно указанного выше, но не более чем на 6 кг/см².</p> <p>При отпускании подножки до упора давление в тормозах каждый раз должно падать до нуля и колесо растормаживаться полностью. Растормаживание колес проверять, проворачивая все колеса.</p> <p>I.7. Проверить четкость срабатывания электромагнитов ЭМЗ в агрегатах КЭ 26/1 :</p> <p>а) Нажать до упора на тормозные подножки.</p> <p>б) Замерить величину давления по манометрам.</p> <p>в) Не отпуская тормозных подножек, выключить все АЭС тормозов (при этом давление в тормозах должно быстро упасть до 6 кг/см² и далее плавно до нуля).</p> <p>г) Вновь включить АЭС тормозов (давление должно резко вырасти до прежней величины).</p> <p>д) Отпустить подножки.</p> <p>е) Проверку повторить 2-3 раза.</p>		<p style="text-align: center;">СТТР</p> <p style="text-align: center;">СТТР</p> <p style="text-align: center;">СТТР</p>

4.32.2.32 Стр. 2

15 сентября 1987

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>I.8. Нажать на обе подножки до упора так, чтобы скорость перемещения штоков потенциометров была не более 17 мм/сек. Выдержать подножки в нажатом положении в течение минуты и убедиться в том, что давление в тормозах остается в пределах 62^{+13} кг/см². Величина подводимого давления при этом не должна быть ниже 150 кг/см².</p> <p>I.9. Убедиться в том, что усилие, потребное для полного торможения, приложенное к центру тормозной подножки, перпендикулярно ее поверхности, не превышает 30 кг (при нажатой до упора тормозной подножке).</p> <p>I.10. Проверить быстроту срабатывания тормозов. Резко нажимая и отпуская каждую подножку, убедиться в том, что затормаживание и растормаживание колес происходит немедленно. Проверку производить 2-3 раза.</p> <p>I.11. Проверить время затормаживания и растормаживания колес :</p> <p>а) Замерять время затормаживания и растормаживания отдельно от каждой тормозной подножки (фиксировать ход тормозной подножки и давление в тормозах, связанных с этой подножкой).</p> <p>б) Время затормаживания замерять от момента окончания движения тормозной подножки до момента получения в тормозах давления 62^{+13} кг/см².</p> <p>в) Время растормаживания замерять от момента окончания движения тормозной подножки до момента получения в тормозах давления 10 кг/см².</p> <p>г) Время растормаживания и затормаживания любого колеса должно быть не более 1 сек.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ. Проверку по п.1.4,1.5,1.6 производить при всех трех регулировках педалей Р.Н. на рост летчика, при нейтральном и при отклоненном вправо и влево Р.Н.</p> <p>Результаты проверок по этим пунктам при крайних регулировках педалей на рост летчика не должны отличаться от результатов проверок по основному варианту.</p>		<p>СТТР</p> <p>СТТР</p> <p>СТТР</p>

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>1.12. Произвести проверку работы сети торможения от подножек правого летчика аналогично проверкам работы сети торможения от подножек левого летчика.</p> <p>2. <u>Проверка автомата тормозов</u></p> <p>2.1. Нажать на тормозные подножки левого летчика до упора и проверить, что на контрольных и бортовых манометрах установилось давление 62^{+13} кг/см².</p> <p>2.2. Не отпуская тормозных подножек, включить тумблеры автомата тормозов и проверить, что давление в тормозах по бортовым и контрольным манометрам упало до нуля и не горят лампочки наличия давления в тормозах.</p> <p>2.3. Отпустить тормозные подножки, а тумблеры автомата тормозов оставить включенными.</p> <p>2.4. Проверить систему аварийного растормаживания :</p> <p>а) Отсоединить концевые выключатели блокировки на главных ногах шасси (327/д, 328/д, 329/д, 330/д) так, чтобы электроцепи автомата тормозов были разомкнуты.</p> <p>б) Нажать на тормозные подножки левого летчика до упора и проверить, что на контрольных и бортовых манометрах установилось давление 62^{+13} кг/см² и загорелись зеленые лампочки сигнализации давления в тормозах.</p> <p>в) Не отпуская тормозных подножек, включить тумблеры "Аварийное растормаживание " и проверить, что давление в тормозах по контрольным и бортовым манометрам упало до 5 кг/см² и погасли зеленые лампочки сигнализации давления в тормозах.</p>		<p style="text-align: center;">СТП СТП СТП</p>

4.32.2.2. Стр. 4
 Сержин с 18601. С 07206 по 18600
 После выполнения бол. 2040-БЭЛ
 30 декабря 1993

15 сентября 1987

4.32.2.2 Стр. 5

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>ВНИМАНИЕ! ГИДРОЭЛЕКТРОКРАНЫ УЗ24/1-2, В КОТОРЫЕ ПОДАЕТСЯ ТОК ПРИ АВАРИЙНОМ РАСТОРМАЖИВАНИИ, РАЗРЕШАЕТСЯ ДЕРЖАТЬ ПОД ТОКСМ НЕ БОЛЕЕ 1 МИН ПОСЛЕ АВАРИЙНОГО РАСТОРМАЖИВАНИЯ, ПРИ КОТОРОМ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ "АВАРИЙНОЕ РАСТОРМАЖИВАНИЕ" БЫЛИ ВКЛЮЧЕНЫ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 1 МИН, СЛЕДУЕТ ЗАМЕНИТЬ ВСЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ КРАНЫ УЗ24/1-2.</p> <p>г) Вернуть тумблеры "Аварийное растормаживание" в исходное положение и проверить, что на контрольных и бортовых манометрах восстановилось давление 62^{+13} кг/см² и загорелись зеленые лампочки сигнализации давления в тормозах.</p> <p>д) Отпустить тормозные подножки, а концевые выключатели блокировки оставить отсоединенными.</p> <p>2.5. Проверить инерционную часть датчиков УА-54, для чего :</p> <p>а) Не отсоединяя электропроводки, снять датчики УА-54 со всех колес главных ног шасси.</p> <p>б) Нажать на тормозные подножки левого летчика до упора и держать их в таком положении во время проверки каждого датчика.</p> <p>в) Проверить, что контрольные манометры показывают давление 62^{+13} кг/см².</p> <p>г) Резко повернуть, а затем остановить вал датчика УА-54.</p> <p>При этом проверить, что в момент останова вала датчика давление по контрольному манометру пары колес (один из датчиков которых прокручивается) резко падает до нуля, а затем восстанавливается до 62^{+13} кг/см². Одновременно с этим на приборной доске должна погаснуть, а затем вновь загореться зеленая лампочка сигнализации давления в тормозах колес этой ноги шасси. Допускается включенное положение микровыключателя датчика УА-54 после останова маховика датчика. При повороте валика датчика на один оборот за время не более 0,5 с по направлению вращения микровыключателя</p>		<p>СТТР</p> <p>СТТР</p>

ИД-767
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>чатель должен разомкнуться.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ. При срабатывании каждого датчика одной из пары колес на "затормаживание" допускается кратковременное падение давления в тормозах другой пары колес, расположенной на той же ноге шасси до величины не менее 30 кг/см². с последующим быстрым восстановлением до 62⁺¹³ кг/см².</p> <p>д) Проверку по пункту 2.5 производить для каждого колеса 2-3 раза.</p> <p>2.6. Подсоединить концевые выключатели блокировки так, чтобы они замыкали электрические цепи автомата тормозов.</p> <p>2.7. Установить все датчики УА-54 на колеса.</p> <p>2.8 Проверить датчики УА-53, для чего:</p> <p>а) Снять оба датчика, не отсоединяя электропроводку.</p> <p>б) При нажатых тормозных подножках, раскрутить в приспособлении датчик системы №1 до 4600-5000 об/мин. При этом давление по контрольным манометрам тормозов этой системы должно резко упасть до нуля, а на приборной доске должны погаснуть зеленые лампы наличия давления в тормозах этой системы.</p> <p>в) Медленно снижая обороты, убедиться, что при оборотах датчика не выше 3500 об/мин, давление по контрольным манометрам тормозов этой системы резко поднялось до 62⁺¹³ кг/см² и загорелись зеленые лампы наличия давления.</p> <p>г) Отпустить тормозные подножки.</p> <p>Проверить таким же образом датчик УА-53 системы №2.</p> <p>Проверку по п.2.8 повторить 2-3 раза.</p> <p>2.9. Установить датчик УА-53 на колесо и подсоединить концевые выключатели блокировки на место так, чтобы они замыкали электроцепи автомата тормозов.</p>		<p style="text-align: center;">СТГР СТГР</p>

4.32.2.2.Стр.6

Сертификат о 217227, о 072206 по 217177 действителен
по мере выполнения б/м. 2068-ЕЭП

20 сентября 1997

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>2.10. Нажать на тормозные подножки левого летчика до упора и убедиться, что давление по контрольным манометрам тормозов равно нулю и не горят зеленые лампы наличия давления в тормозах.</p> <p>2.11. Отпустить тормозные подножки.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ. При работающих источниках давления (бортовые насосные станции включены) и включенном автомате тормозов сброс давления в тормозах произойдет до величины подпора в линии слива, создаваемого насосной станцией НС-51 (до 5 кг/см²).</p> <p>3. Проверка сети стояночного торможения.</p> <p>3.1. Переложить тумблер стояночных тормозов в положение "Загоржено". При этом в кабине летчиков должны загореться зеленые лампочки сигнализации давления в тормозах, а манометры тормозов должны показывать давление 100±15 кг/см².</p> <p>3.2. После выдержки 5-10 мин переложить тумблер стояночных тормозов в положение "Расторможено" и убедиться в том, что погасли зеленые лампочки сигнализации давления в тормозах, а на манометрах тормозов давление упало до нуля.</p>		<p style="text-align: center;">СТГР СТГР</p>

20 сентября 1997

Серийно с 21727, с 07206 по 21717 действует
после выполнения бсл.2068-БЭГ

4.32.2.2. Стр.6а / 6б

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>4. <u>Проверка количества торможений от гидроаккумуляторов тормозов</u></p> <p>4.1. Зарядить гидроаккумуляторы источников давления и тормозов до $210 \pm 17 \text{ кг/см}^2$ и через 5 минут выключить наземную установку.</p> <p>4.2. После разрядки гидроаккумуляторов источников давления до 75 кг/см^2, нажимая обе тормозные подножки левого летчика до упора и полностью отпуская их, сосчитать количество торможений, которое можно совершить до момента, когда давление в гидроаккумуляторах тормозов упадет до 75 кг/см^2.</p> <p>4.3. При каждом отпускании подножек проверить, что давление на манометрах падает до нуля.</p> <p>4.4. Выдерживать педали в нажатом и отпущенном состоянии по 10-15 сек.</p> <p>4.5. Проверить, что при последнем нажатии на тормозные подножки давление на манометрах не менее 60 кг/см^2. Количество полных торможений обеими подножками должно быть не менее 7.</p> <p>4.6. Количество полных торможений фиксировать отдельно для тормозов передних главных ног шасси и задних главных ног шасси.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ.</u> Разность показаний контрольных манометров и соответствующего электроманометра тормозов должна быть не более 5 кг/см^2.</p> <p>4.7. Опустить самолет на гидropодъемниках.</p>		<p>СТГР</p> <p>СТГР</p> <p>СТГР</p> <p>НГР</p>
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
	<p>Пассатижи</p> <p>Ключ х 17</p> <p>Ключ х 10</p> <p>Приспособление с контрольными манометрами</p>	<p>Ветошь</p> <p>Контрольная проволока</p>

10 сентября 1991

Серийно с 09282. С 34002 по 09274 после выполнения бдл. № 1970-БЭГ.

4.32.2.3
Стр. 1

<p>И РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>		<p>На стр. 1, 2</p>												
<p>Пункт РО 4.32.2.3</p>	<p>ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ В ПНЕВМАТИКАХ КОЛЕС ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ И ИХ ЗАРЯДКА</p>		<p>Трудоемкость чел.-ч</p>												
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>			<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>											
<p>ПРИМЕЧАНИЕ: Проверка и зарядка пневматиков колес может выполняться при обжа- том пневматике.</p> <p>1. Проверка давления в пневматиках</p> <p>(1) Отверните с зарядного штуцера пневматика колпачок-ключ.</p> <p>(2) С помощью прибора 3833А-ЮТ или I.760I.9910.030.000 для проверки давле- ния (см. кн. "Наземное оборудование", 3.8, стр. 1 - 3) замерьте давление воздуха в пневматиках колес.</p> <p>Убедитесь в том, что давление в пневматиках колес главных ног шасси равно:</p> <table border="1" data-bbox="426 867 1437 1084"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Покрытие ВПП</th> <th colspan="2">На равнинных и высокогорных аэродромах</th> </tr> <tr> <th>ИЛ - 76Т</th> <th>ИЛ - 76ТД</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Грунт</td> <td>4,5 + 0,5</td> <td>4,5 + 0,5</td> </tr> <tr> <td>Бетон</td> <td>5,0 + 0,5</td> <td>7,0 + 0,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) Проверьте герметичность клапана зарядного штуцера пневматика, наверните на него колпачок-ключ и затяните его.</p> <p>2. Зарядка пневматика колеса воздухом</p> <p>Зарядка пневматика колеса воздухом производится от наземных источников сжатого воздуха (УПГ-300, В320-350, воздушные баллоны) приспособлением I.760I.9905.450.000 (см. кн. "Наземное оборудование", 3.7, стр. 1 - 2).</p>			Покрытие ВПП	На равнинных и высокогорных аэродромах		ИЛ - 76Т	ИЛ - 76ТД	Грунт	4,5 + 0,5	4,5 + 0,5	Бетон	5,0 + 0,5	7,0 + 0,5	<p>Если давление в пневмати- ке менее или более этих значений, дозарядите пневматик или стравите давление до нормы.</p>	
Покрытие ВПП	На равнинных и высокогорных аэродромах														
	ИЛ - 76Т	ИЛ - 76ТД													
Грунт	4,5 + 0,5	4,5 + 0,5													
Бетон	5,0 + 0,5	7,0 + 0,5													

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Закройте запорный кран и кран стравливания приспособления.</p> <p>(2) Присоедините приспособление к наземному источнику сжатого воздуха. ВНИМАНИЕ: БАЛЛОНЫ, ЗАРЯЖЕННЫЕ ВОЗДУХОМ ДО ДАВЛЕНИЯ ВЫШЕ 160 кгс/см², ДЛИ ЗАРЯДКИ ПНЕВМАТИКОВ НЕ ПРИМЕНИТЬ.</p> <p>(3) Отверните с зарядного штуцера пневматика колпачок-ключ и наверните на него накидную гайку наконечника зарядного шланга приспособления, затяните гайку зарядного шланга, обеспечив необходимую герметичность.</p> <p>(4) Откройте вентиль наземного источника сжатого воздуха и, постепенно открывая запорный кран приспособления, зарядите пневматик до требуемого давления.</p> <p>(5) Закройте запорный кран приспособления. Если давление в пневматике больше требуемого, стравите его через кран стравливания до необходимого значения.</p> <p>(6) Закройте вентиль наземного источника сжатого воздуха, отсоедините от зарядного штуцера пневматика шланг приспособления, отвернув его накидную гайку. Убедитесь в герметичности клапана.</p> <p>(7) Наверните на зарядный штуцер пневматика колпачок-ключ и затяните его.</p> <p>(8) Откройте перекрывной кран и кран стравливания приспособления и стравите оставшееся в шланге давление.</p> <p>(9) Отсоедините шланг приспособления от наземного источника сжатого воздуха и уберите приспособление.</p>		
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Прибор ЗВЗЗЛ-10Г или I.760I.9910.030.000 для проверки давления в пневматиках Приспособление I.760I.9905.450.000 для зарядки пневматиков колес	Не требуются

№ РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр I - 1/8	
Пункт РО 4.32.3.1	ОСМОТР НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ	Трудоёмкость чел. ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>I. Предварительные работы</p> <p>(1) Откройте створки шасси.</p> <p>ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ САМОЛЕТА, УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными выпелами на штоки гидроцилиндров управления створками носовой ноги шасси.</p> <p>(3) Убедитесь в том, что защелка замка выпущенного положения ноги застопорена предохранительной шпилькой с красным предупредительным выпелом.</p> <p>2. Осмотр</p> <p>(1) Осмотрите и проверьте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - траверсу и узлы ее крепления к боковым балкам отсека носовой ноги и к цилиндру амортизатора; - боковые раскосы и узлы их крепления к траверсе и к цилиндру амортизатора; - щеку цилиндра-амортизатора с установленными на ней кронштейнами и цапфами крепления гидравлических цилиндров управления поворотом колес; - верхний поворотный комут с узлами крепления штоков гидравлических цилиндров управления поворотом колес; - нижний поворотный комут со стопорным пальцем и контровочной шпилькой. 			



Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на узлах и деталях нет механических повреждений (трещин, забоин, вмятин, деформации и т.п.), а также следов коррозии и повреждений лакокрасочных покрытий; - крепления надежны, контровки гаек не нарушены, пресс-масленки шарнирных соединений заполнены смазкой, перемычки металлизации исправны и крепление их не нарушено. <p>(2) Осмотрите цилиндр и шток амортизатора.</p> <p>(а) Проверьте состояние проушин, крепления траверсы, шипа крепления штока гидроцилиндра управления уборкой и выпуском носовой ноги, проушин крепления боковых раскосов, крепления серьги замка убранного положения и крепления кронштейнов цилиндров управления поворотом колес.</p> <p>Убедитесь в том, что на указанных узлах нет трещин, болтовые соединения их надежны, а контровка исправна.</p>	<p>Детали, имеющие трещины, деформации, замените.</p> <p>Мелкие забоины, вмятины, царапины зачистите.</p> <p>Лакокрасочное покрытие восстановите.</p> <p>Неисправную контровку замените, пресс-масленки сухарей крепления траверсы, верхнего поворотного хомута, кронштейнов крепления гидроцилиндров поворота, щеки амортизатора, болтов крепления цилиндра уборки и выпуска; нижнего поворотного хомута заполните свежей смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>Неисправные перемычки металлизации замените.</p> <p>При наличии трещин; негерметичности цилиндра-амортизатора ногу замените.</p>	

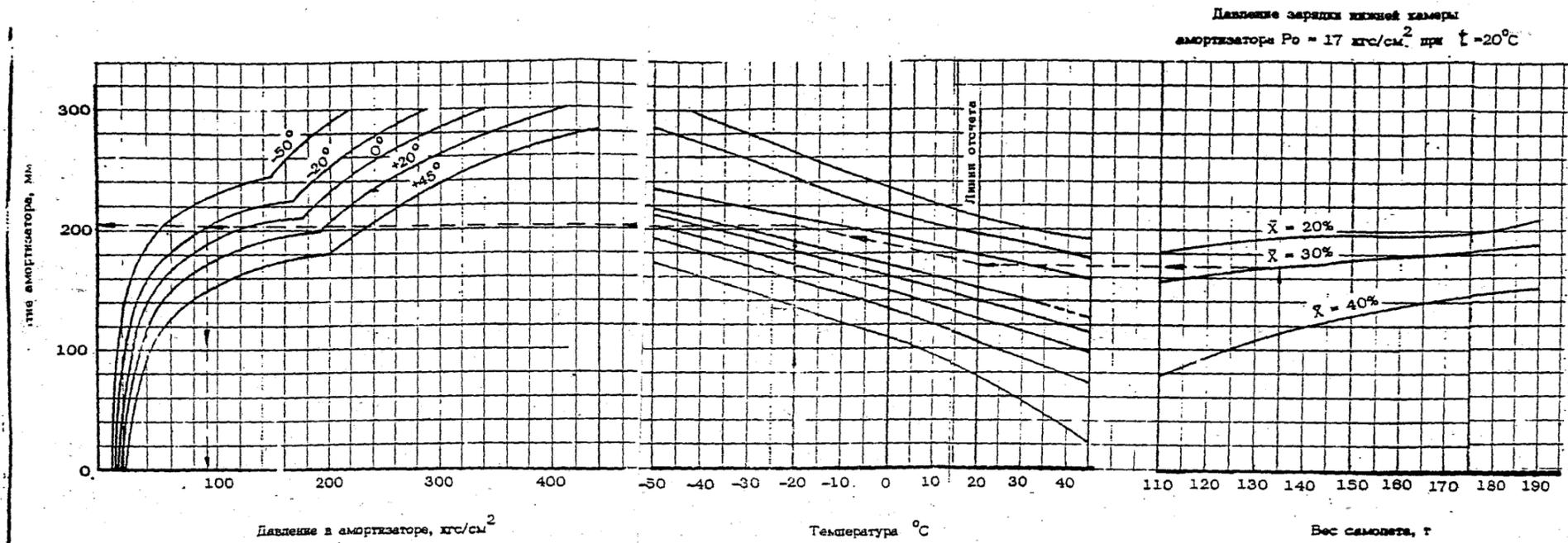
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(б) Убедитесь в герметичности амортизатора (определяется по отсутствию потеков жидкости АМГ-10 по штоку и нормальному обхвату штока ноги при стоянке).</p> <p>(в) Проверьте наличие смазки в пресс-масленке нижней буком, при необходимости введите в нее шприцем смазку ЦИАТИМ-203. Проверьте состояние, натяжку и контровку болтов крепления гайки нижней буком и гайки нижнего поворотного хомута цилиндра-амортизатора.</p> <p>(г) Осмотрите видимую часть штока амортизатора. Повреждение хромированного покрытия штока не допускается.</p> <p>(д) Осмотрите коромысло и видимую часть осей колес, соединение коромысла с нижним поворотным хомутом и со штоком амортизатора. Проверьте надежность их соединений и контровку гаек болтов.</p> <p>(3) Проверьте соответствие величины стояночного обхвата амортизатора носовой ноги фактическому весу и центровке самолета.</p> <p>Стояночное обхватие должно соответствовать графику рис.1.</p> <p>Убедитесь в том, что крепление указателя величины обхвата амортизатора</p>	<p>При необходимости введите свежую смазку ЦИАТИМ-203 в пресс-масленки коромысла колес и соединения штока с коромыслом.</p> <p>Если обхватие не соответствует значениям графика, проверьте зарядку и заправку ноги, как указано в картах 5.10.32.05 и 5.10.32.06.</p>	

10 сентября 1991

Серийно с 09282, с 07206 по 09274 после выполнения бл. № 1970-БЭГ.

4.32.3.1 Стр.3

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ



ОБЪЕМ АМОРТИЗАТОРА, ДАВЛЕНИЕ В АМОРТИЗАТОРЕ НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ САМОЛЕТОВ ИЛ-76Т И ИЛ-76ЦД В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕСА, ЦЕНТРОВКИ САМОЛЕТА И ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

Рис. I

Содержание операций и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>надежно, детали указателя не повреждены. Осмотрите указатель предельного обжатия и убедитесь в том, что контровка стрелки предельного обжатия не нарушена.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ : С 002344Т201 стрелка грубой посадки приклепана к указателю обжатия. Осмотрите не срезалась ли заклепка.</p> <p>(4) Осмотрите серьгу замков выпущенного и убранного положения ноги. Убедитесь в том, что втулка серьги свободно проворачивается от усилия руки.</p> <p>(5) Осмотрите замок убранного положения ноги.</p> <p>(а) Очистите замок от снега, грязи, пыли. Промойте его керосином.</p> <p>(б) Проверьте, нет ли на деталях замка механических повреждений и коррозии деталей замка. Не допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none"> - следы коррозии, забоины глубиной более 1 мм и надирь на поверхности щек, крюка и защелки замка; - выработка, забоины и надирь на рабочей поверхности зева крюка замка; - износ поверхности прилегания защелки к крюку; - следы коррозии, забоины, потертости, трещины и деформации пружин замка. <p>(в) Убедитесь в наличии смазки в пресс-масленках оси крюка и защелки замка. Рабочие поверхности деталей замка смажьте смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>(г) Проверьте состояние крепления замка, убедитесь в надежности болтовых соединений и контровок.</p>	<p>Если контровка стрелки предельного обжатия оборвана (что свидетельствует о том, что имела место "грубая" посадка самолета), выполните работы в соответствии с указаниями ИТЭ, 15-01-0. Проверьте зарядку и заправку амортизатора.</p> <p>Промойте и смажьте смазкой ЦИАТИМ-203 втулку серьги замка.</p> <p>Следы коррозии устраните, детали с указанными неисправностями замените. Забоины глубиной до 1 мм зашлифуйте и зачистите. Лакокрасочное покрытие восстановите. Замените замок.</p> <p>Замените замок.</p> <p>При наличии указанных дефектов пружины замените.</p> <p>Введите шприцем смазку ЦИАТИМ-203 в пресс-масленки.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>надежно, детали указателя не повреждены. Осмотрите указатель предельного обжатия и убедитесь в том, что контровка стрелки предельного обжатия не нарушена.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ : С 002344I20I стрелка грубой посадки приклепана к указателю обжатия. Осмотрите не срезалась ли заклепка.</p> <p>(4) Осмотрите серьгу замков выпущенного и убранного положения ноги. Убедитесь в том, что втулка серьги свободно проворачивается от усилия руки.</p> <p>(5) Осмотрите замок убранного положения ноги.</p> <p>(а) Очистите замок от снега, грязи, пыли. Промойте его керосином.</p> <p>(б) Проверьте, нет ли на деталях замка механических повреждений и коррозии деталей замка. Не допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none"> - следы коррозии, забоины глубиной более 1 мм и надиры на поверхности щек, крюка и защелки замка; - выработка, забоины и надиры на рабочей поверхности зева крюка замка; - износ поверхности прилегания защелки к крюку; - следы коррозии, забоины, потертости, трещины и деформации пружин замка. <p>(в) Убедитесь в наличии смазки в пресс-масленках оси крюка и защелки замка. Рабочие поверхности деталей замка смажьте смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>(г) Проверьте состояние крепления замка, убедитесь в надежности болтовых соединений и контровок.</p>	<p>Если контровка стрелки предельного обжатия оборвана (что свидетельствует о том, что имела место "грубая" посадка самолета), выполните работы в соответствии с указаниями ИТЭ, I5-0I-0. Проверьте зарядку и заправку амортизатора.</p> <p>Промойте и смажьте смазкой ЦИАТИМ-203 втулку серьги замка.</p> <p>Следы коррозии устраните, детали с указанными неисправностями замените. Забоины глубиной до 1 мм зашлифуйте и зачистите. Лакокрасочное покрытие восстановите. Замените замок.</p> <p>Замените замок.</p> <p>При наличии указанных дефектов пружины замените.</p> <p>Введите шприцем смазку ЦИАТИМ-203 в пресс-масленки.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(д) Осмотрите гидроцилиндр-выключатель замка, убедитесь в надежности его крепления, в герметичности гидроцилиндра и в исправности его пружин.</p> <p>(е) Осмотрите концевые выключатели, кронштейны и болты их крепления, упоры под штоки концевых выключателей, контровку упоров и винтов штоков.</p> <p>Убедитесь в их чистоте, в отсутствии коррозии, трещин и механических повреждений. Штоки концевых выключателей смажьте смазкой ОКБ-122-7.</p> <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров управления створками.</p> <p>(2) Закройте створки.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Зеркало Лупа 7 ^х Шприц	Керосин Ветошь Смазка ЦИАТИМ-203; ОКБ-122-7 ГОСТ 10957-74 Проволока контровочная	

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения б/л. 2040-БЭГ

4.32.3.2
Стр. 1

<p>И РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. I - 3/4</p>	
<p>Пункт РО 4.32.3.2</p>	<p>ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ПРОВОДКИ И ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ОТСЕКЕ НОСОВОЙ НОГИ</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Контроль</p>
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте створки носовой ноги шасси. <u>ВНИМАНИЕ:</u> ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными вымпелами на штоки гидроцилиндров управления створками носовой ноги шасси.</p> <p>2. <u>Осмотр</u></p> <p>(1) Осмотрите трубопроводы гидравлической проводки на ноге и в отсеке ноги.</p> <p>(а) Убедитесь в том, что они не имеют повреждений. На трубопроводах низкого давления (с рабочим давлением до 30 кгс/см²) допускаются риски глубиной до 0,15 мм и плавные вмятины глубиной не более 5% от диаметра трубопровода. На трубопроводах высокого давления (с рабочим давлением 210кгс/см²) риски не допускаются.</p> <p>(б) При осмотре шлангов обратите внимание на состояние наружного защитного слоя.</p>		<p>При повреждениях выше допустимых значений трубопроводы замените.</p> <p>При наличии следов перетерания наружного слоя установите причину кас-</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(в) Проверьте состояние заделки рукавов в муфты. Увеличение наружного диаметра рукава возле муфты из-за вспучивания резины на величину более 3 мм не допускается.</p> <p>(2) Проверьте все соединения трубопроводов и шлангов, убедитесь в отсутствии течи жидкости АМГ-10. Особое внимание обратите на поворотные соединения. Течь жидкости при нормальной затяжке гайки соединения указывает на неисправность деталей соединения. ВНИМАНИЕ: НЕ ПЫТАЙТЕСЬ УСТРАНИТЬ ТЕЧЬ УВЕЛИЧЕНИЕМ ЗАТЯЖКИ ГАЙКИ СОЕДИНЕНИЯ, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К РАЗРУШЕНИЮ РЕЗЬБЫ И РАЗВАЛЦОВАННОГО НАКОНЕЧНИКА ТРУБОПРОВОДА.</p> <p>Проверьте состояние шарнирных звеньев поворотных соединений: нет ли выворотов, защемлений, течи жидкости, имеется ли смазка звеньев и не нарушена ли контровка в соединении.</p> <p>(3) Проверьте состояние креплений трубопроводов. Убедитесь в том, что: - трубопроводы в колодках и хомутах не имеют люфтов и что они не касаются друг друга и других элементов конструкции;</p>	<p>ния шлангом соседних деталей и устраните ее. При сквозном перетерании наружного защитного слоя замените шланг.</p> <p>Замените шланг.</p> <p>Замените неисправные детали соединения.</p> <p>Неисправные детали соединения замените.</p> <p>При обнаружении люфта трубопровода в колодке или хомуте снимите их и убедитесь в том, что трубопровод не имеет потертостей. Устраните люфт в креплении трубопроводов и касание трубопроводов друг</p>	

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения бл. 2040-29Г

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>- лакокрасочное покрытие трубопроводов не нарушено и нет коррозии в местах присоединения лент металлизации.</p> <p>(4) Осмотрите гидравлические и электрогидравлические агрегаты управления уборкой и выпуском носовой ноги, открытием и закрытием створок, поворотом колес носовой ноги, аварийным выпуском носовой ноги и подтормаживанием колес, управления входными дверями. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> - агрегаты не имеют повреждений, крепления их к кронштейнам не ослаблены, контровка болтов и винтов креплений исправна; - нет перекосов упоров-толкателей штоков гидроцилиндров-выключателей, затяжка и контровка гаек этих упоров и упоров на замках не нарушена и нет следов коррозии кронштейнов и узлов крепления; - нет течи жидкости из соединений агрегатов, трубопроводов и уплотнений; - на поверхности штоков цилиндров нет грязи, царапин износа, а в шарнирных подшипниках гидроцилиндров нет трещин, заеданий, перекосов. <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров управления створками.</p> <p>(2) Закройте створки шасси.</p>		<p>друга и других элементов конструкции.</p> <p>Лакокрасочное покрытие восстановите, следы коррозии удалите.</p> <p>Обнаруженные неисправности устраните.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Зеркало Луна 7 ^X	Не требуются	

И РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 4	
Пункт РО 4.32.3.3	ОСМОТР СТВОРОК НОСОВОЙ НОГИ, МЕХАНИЗМА УПРАВЛЕНИЯ ЗАМКАМИ СТВОРОК, ТРОСОВОЙ ПРОВОДКИ, ТЯГ, УЗЛОВ НАВЕСКИ И ЗАМКОВ СТВОРОК	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ *	Конт- роль
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте вручную створки носовой ноги шасси.</p> <p>ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ САМОЛЕТА И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕ-ИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите на штоки гидроцилиндров управления створками предохранительные хомуты с красными вымпелами.</p> <p>2. <u>Осмотр</u></p> <p>(1) Проверьте, нет ли течи жидкости из гидроцилиндров управления створками и соединений трубопроводов. Проверьте состояние контровки ушковых болтов штоков и болтов крепления цилиндров, состояние их кронштейнов. Убедитесь в наличии смазки в пресс-масленках болтов и на штоках гидроцилиндров.</p> <p>(2) Осмотрите створки.</p> <p>(а) Осмотрите наружные и внутренние обшивки створок: нет ли трещин, вмятин, коробления поверхности и ослабления заклепок.</p> <p>(б) Осмотрите титановые полосы на внутренних обшивках створок, по которым скользят колеса при аварийном выпуске шасси.</p>		<p>Повреждения поверхности створок устраняйте в соответствии с ИТЭ, 2I-30-0, стр. 20I.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>(в) Осмотрите кромки створок. Проверьте состояние резиновых уплотнений, установленных на створках и фюзеляже, убедитесь в их целости и надежности крепления.</p> <p>(г) Осмотрите кронштейны навески створок и ответные кронштейны на фюзеляже, нет ли трещин, заеданий, коррозии, ослабления болтов, нарушения контровки. Убедитесь в наличии смазки в пресс-масленках болтов навески створок.</p> <p>(д) Осмотрите перемычки металлизации, убедитесь в их исправности.</p> <p>(е) Осмотрите тяги управления малыми створками, шарнирные подшипники тяг, кронштейны подсоединения тяг к створкам. Проверьте, нет ли трещин, коррозии, заеданий и перекосов шарниров, имеется ли смазка в пресс-масленках, не нарушена ли контровка.</p> <p>(ж) Осмотрите замки больших створок. Очистите замки от грязи и снега. Рабочие поверхности кривков протрите хлопчатобумажной тканью и промойте керосином. Проверьте состояние деталей замков: щек, пружин, кривков, монтажных болтов. Смажьте детали замков смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>(3) Осмотрите механизм управления замками.</p> <p>(а) Проверьте состояние трубы механизма, хомутов, кронштейнов крепления, их звеньев, центральной качалки, монтажных болтов.</p> <p>(б) Проверьте, нет ли течи жидкости из гидроцилиндра-выключателя и соединений трубопроводов, нет ли ослабления крепежных болтов, перекоса упора штока, не нарушена ли затяжка и контровка гайки упора штока.</p> <p>(4) Осмотрите детали из магниевых сплавов и убедитесь в отсутствии на них механических повреждений (забоин, царапин, потертостей защитного покрытия).</p> <p>Вспучивание лакокрасочного покрытия и появление влажного солеобразного налета грязно-белого цвета указывает на возникновение коррозии деталей из магниевых сплавов. Коррозия не допускается.</p>	<p>Следы коррозии устраняйте в соответствии с ИТЭ, 20-01-0, стр. 6, п. (3).</p>	

4.32.3.3
Стр. 2

25 сентября 1981 г.

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые п, отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(5) Осмотрите тяги, качалки и кронштейны установки конечных выключателей на передней стенке ниши шасси.</p> <p>(а) Проверьте, нет ли ослабления монтажных болтов, убедитесь в наличии и целостности контровок, проверьте состояние электропроводки.</p> <p>(б) Осмотрите упоры под штоки конечных выключателей, проверьте целостность контровок.</p> <p>(6) Осмотрите тросовую проводку.</p> <p>(а) Осмотрите крепления роликов на хомуте трубы механизма управления и на кронштейнах, установленных в отсеке шасси. Проверьте, нет ли на кронштейнах и на хомуте трещин и следов коррозии.</p> <p>(б) Осмотрите реборды роликов и их рабочие канавки. Реборды не должны иметь изломов, выкрашивания и вмятин. Сильная потертость (шероховатость) беговых дорожек роликов не допускается. Допускаются на беговых дорожках роликов следы отдельных прядей троса.</p> <p>(в) Убедитесь в том, что все ролики при движении троса вращаются легко, без заеданий. Проверьте наличие ограничителей и зазоры между ребордами роликов и ограничителями (зазор $1 \pm 0,5$ мм).</p> <p>(г) Прострите тросы сухой ветошью. Проверьте, нет ли на тросах заломов, засечек, вмятин, обрывов отдельных нитей плетения, заершенности. Места обрывов определяются проглаживанием троса кожаной рукавицей или ветошью.</p>	<p>При обнаружении заломов, засечек, вмятин, обрывов нитей трос замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(д) Убедитесь в отсутствии трения троса об элементы конструкции. Контакт тросов с элементами конструкции не допускается.</p> <p>(е) Проверьте, нет ли коррозии тросов. <u>ВНИМАНИЕ:</u> УДАЛЯТЬ РЖАВЧИНУ ШКУРКОЙ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.</p> <p>(ж) Проверьте надежность контровки тандеров.</p> <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров.</p> <p>(2) Закройте створки.</p>		<p>При обнаружении следов коррозии трос протрите ветошью до удаления следов коррозии. Если ржавчина не удаляется, трос замените.</p> <p>При нарушении (разрыве) контровки переколуйте тандер.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	<p>Плоскогубцы комбинированные</p> <p>Отвертка плоская</p> <p>Лампа переносная</p> <p>Щуп</p> <p>Зеркало</p> <p>Луца 7^X</p>	<p>Ветошь</p> <p>Проволока контровочная</p> <p>Керосин</p> <p>Смазка ЦИАТИМ-203</p>	

И РУ самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.32.3.4	ОСМОТР ТРОСОВОЙ ПРОВОДКИ ОБРАТНОЙ СВЯЗИ, ШТУРВАЛЬЧИКОВ И ПЕДАЛЕЙ УПРАВЛЕНИЯ ПОВОРОТОМ КОЛЕС, ЦЕНТРИРУЮЩИХ ЗАТУЗОЧНЫХ ЦИЛИНДРОВ ШТУРВАЛЬЧИКОВ И ПЕДАЛЕЙ. ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ТРОСОВ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>I. <u>Предварительные работы</u></p> <p>(1) Откройте створки отсека носовой ноги шасси.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОСМОТРА ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СИСТЕМ ШАССИ САМОЛЕТА И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ ЖИДКОСТИ В ОБЕИХ ГИДРОСИСТЕМАХ РАВНО НУЛЮ.</p> <p>(2) Установите предохранительные хомуты с красными вымпелами на гидроцилиндры управления створками.</p> <p>2. <u>Осмотр</u></p> <p>(1) Осмотрите тросовую проводку обратной связи. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> - тросы правильно проходят по канавкам роликов и сектора; - ограничители тросов исправны, зазоры между тросами и ограничителями не превышают 1 мм, а между ребрами роликов и ограничителями тросов 0,5 - 1 мм; - ролики при движении тросов вращаются без заеданий, на тросах нет заершенности, потертости и коррозии; - не ослаблена заделка тросов на верхнем поворотном хомуте цилиндра амортизатора и на секторе обратной связи; - контровка концевиков тросов не нарушена; - кронштейны крепления роликов и сектора обратной связи закреплены надежно и не имеют повреждений. 		<p>См. карту № 4.32.1.3</p> <p>При обнаружении следов коррозии трос протрите ветошью, до удаления следов коррозии. Если ржавчина не удаляется, трос замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Осмотрите штурвалы и педали управления.</p> <p>(а) Проверьте надежность зацепления реек и шестерен, крепления болтовых соединений установки сельхоз-датчиков.</p> <p>(б) Убедитесь в целостности контрроек управляющих качалок на приводных валах БСД.</p> <p>(в) Убедитесь в том, что между рейкой и шестерней колонки штурвала обеспечено надежное зацепление.</p> <p>(3) Осмотрите центрирующие цилиндры. Убедитесь в том; что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - центрирующий цилиндр педалей четко возвращает вильчатую и двуплечую качалки в нейтральное положение после освобождения педалей; - штурвалы поворачиваются на угол $\pm 60 \pm 1^\circ$ от приложения к ним момента не более 0,2 кгс.м; - центрирующий цилиндр четко возвращает штурвалы и приводные валы БСД в нейтральное положение после снятия усилия <p>(4) Проверьте натяжение тросов проводки обратной связи системы управления поворотом колес тензометром.</p> <p>Натяжение измеряйте в двух местах (справа и слева от амортизационной стойки).</p> <p>Величина натяжения должна быть 15^{+5} кгс. Разница в усилиях натяжения левой и правой ветвей проводки должна быть не более 1 кгс. Регулировка натяжения тросов производится затяжкой самоконтращихся гаек.</p> <p>Осмотрите тяги, рычажки, блок БСП, агрегат АУ40А-3.</p> <p>(а) Проверьте надежность крепления рычагов к приводному валу БСП, тяги, не выпрессовались ли подшипники крепления болтовых соединений;</p> <p>(б) Проверьте надежность крепления агрегата АУ40А-3. Нет ли разрушений хомутов и кронштейнов крепления, коррозии на магниевых деталях.</p> <p>ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ПЕРЕРЕГУЛИРОВКИ ИЛИ ЗАМЕНЫ ЛЮБЫХ ДЕТАЛЕЙ В СИСТЕМЕ ОБРАТНОЙ СВЯЗИ НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ СУС76 В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ СОГЛАСНО КАРТЕ 5.10.32.01.</p>	<p>Замените центрирующий цилиндр.</p> <p>Усилие (момент) для поворота штурвалов регулируйте, изменяя зазор между рейкой и роликом.</p> <p>Замените центрирующий цилиндр</p>	
<p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Снимите предохранительные хомуты со штоков гидроцилиндров.</p> <p>(2) Закройте створки.</p>		

Ил-76Т
Технология регламентных работ

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Тензомер ИИ-11 Динамометр	Лампа переносная Зеркало Щуп	Ветошь Проволока контрольная Бензин Б-70	

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. I
Пункт РО 4.32.3.5	КОНТРОЛЬ ЗАРЯДКИ АМОРТИЗАТОРА НОСОВОЙ НОГИ ПО ОБЖАТИЮ		Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>Контроль производите при стоянке самолета на горизонтальной площадке.</p> <p>(1) Определите вес и центровку самолета в данный момент.</p> <p>(2) Пользуясь графиком зависимости величины обжатия амортизатора от веса и центровки самолета, определите, каким должно быть обжатие амортизатора.</p> <p>(3) По указателю обжатия определите фактическую величину обжатия амортизатора.</p> <p>(4) Полученный результат сравните со значением, определенным по графику.</p>		Если фактическое обжатие амортизатора превышает обжатие, определенное по графику, дозарядите амортизатор азотом, пользуясь приспособлением I.760I.9905.500 (см. 32-20-0, стр. 207 - 209).	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Приспособление I.760I.9905.500 для зарядки амортизатора азотом	Не требуется	

15 августа 1985

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1-2</u>	
Пункт РО 4.32.3.7	ОСМОТР ЭЛЕМЕНТОВ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПОВОРОТОМ КОЛЕС НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ В КАБИНЕ ПИЛОТОВ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		работ, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Осмотрите штурвальчики управления.</p> <p>(а) Проверьте надежность зацепления реек и шестерен, болтовых соединений установки сельсинов-датчиков.</p> <p>(б) Убедитесь в целостности контровок управляющих качалок на приводных валах БСД.</p> <p>(в) Убедитесь в том, что зазор между рейкой и роликом не менее 0,1 мм.</p> <p>(2) Осмотрите центрирующие цилиндры. Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - центрирующий цилиндр педалей четко возвращает вильчатую и двуплечую качалки в нейтральное положение при отклонении качалок и освобождении педалей; - штурвальчики поворачиваются на угол $\pm 60 \pm 1^\circ$ от приложения к ним момента не более 0,2 кгс.м; - центрирующий цилиндр четко возвращает штурвальчики и приводные валы БСД в нейтральное положение после снятия усилия. <p>Проверки по п.(2) производите на самолете, поднятом на гидropодъемники.</p> <p>(3) Осмотрите тяги, качалки и приводные валы БСД управления ногой от педали:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверьте надежность болтовых соединений установки БСД; - убедитесь в целостности контровок управляющих тяг и качалок на приводных валах БСД. <p>Проверки по п.(2), (3) производите на самолете, поднятом на гидropодъемники.</p> <p>ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ ЛЮБЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЛИ АГРЕГАТОВ БСД, БСП, УА40А-3 НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ СИСТЕМУ СУС76 В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЫ 5.10.32.14.</p>		<p>Замените центрирующий цилиндр</p> <p>Усилие(момент)для поворота штурвальчиков регулируйте, изменяя зазор между рейкой и роликом.</p> <p>Замените центрирующий цилиндр.</p>	

4.32.3.7 стр.1

 ИЛ-76Т
 ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

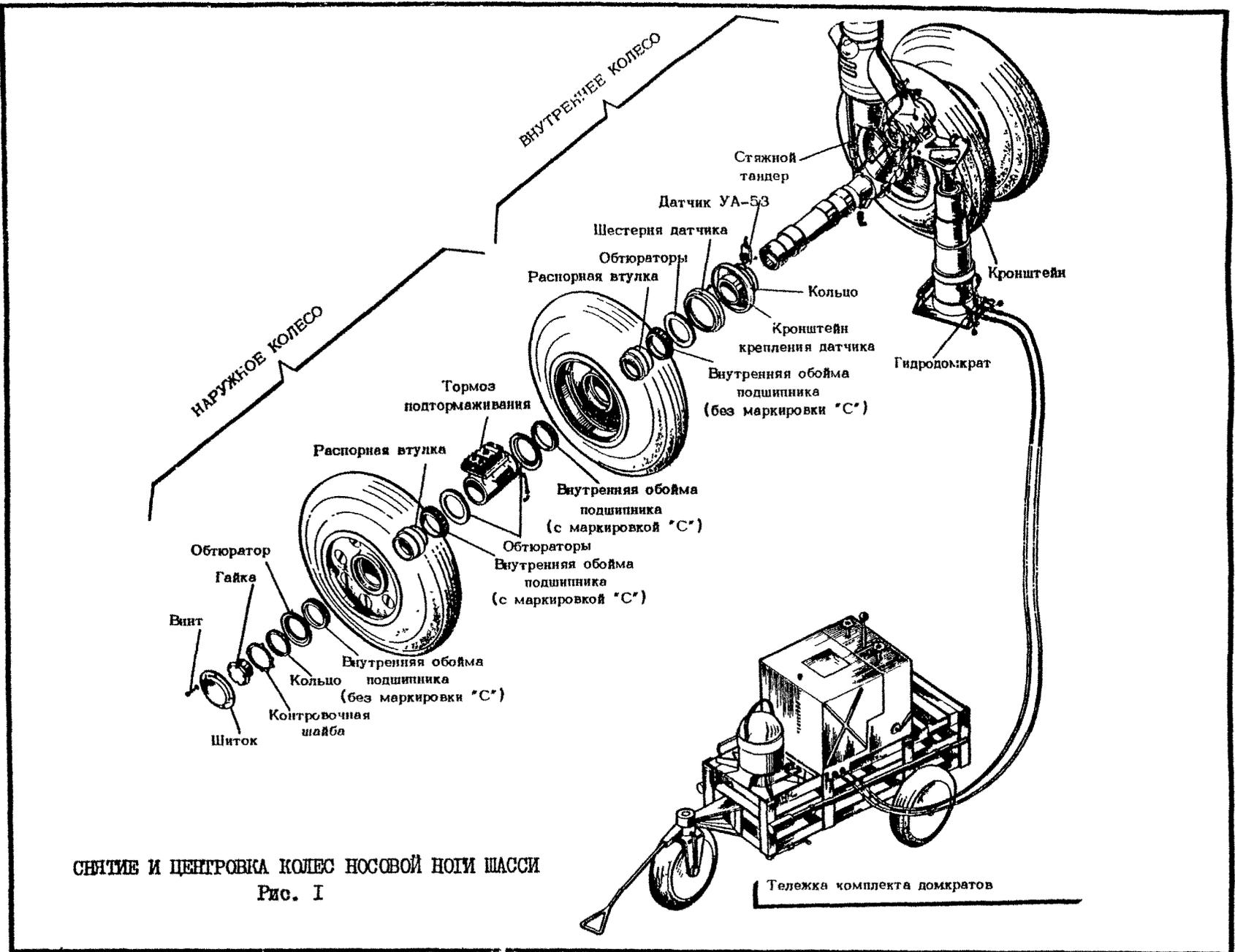
ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Динамометр	Шуп Ключи	Ветошь	

4.32.3.7.
Стр. 2

25 июля 1983

И РЛ самолета ИЛ-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 5/6	
Пункт РО 4.32.4.1	ДЕМОНТАЖ, ОСМОТР ПОДШИПНИКОВ, ШЕСТЕРНИ ЦЕНТРОБЕЖНОГО ДАТЧИКА И ШЕСТЕРНИ ПРИВОДА, УСТАНОВКА КОЛЕС НОСОВОЙ НОГИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(I) Установите на амортизационную стойку носовой ноги стяжной тандер I.760I.9903.040 и зафиксируйте ногу в обжатом состоянии.</p> <p>(2) Установите под носовую ногу гидроподъемник и поднимите нос самолета до высоты, обеспечивающей зазор между землей и пневматиками носовой ноги 30 - 40 мм.</p> <p>(3) Убедитесь в отсутствии давления в гидросистеме.</p> <p>(4) Снимите защитный щиток, расконтрив и отвернув винты крепления.</p> <p>(5) Расконтрите и отверните гайку стяжки колес. Снимите гайку, контровочную шайбу и кольцо.</p> <p>(6) Снимите кольцо уплотнения (обтратор с манжетой) наружного подшипника наружного колеса и внутреннее кольцо подшипника (с обоймой роликов).</p> <p>ВНИМАНИЕ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ УПЛОТНЕНИЯ ВНУТРЕННЕГО ПОДШИПНИКА НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПЕРЕКОСА КОЛЕСА.</p> <p>(7) Снимите наружное колесо с оси (см. рис. I).</p> <p>(8) Снимите с оси распорную втулку, внутреннее кольцо подшипника (с обоймой роликов), обтратор с манжетой.</p> <p>(9) Отсоедините гидропроводку, снимите с оси тормоз (вместе с кронштейном крепления).</p> <p>(10) Снимите внутреннее колесо с оси, повторив операции, описанные в пп. (6) - (8).</p> <p>(II) Снимите центробежный датчик.</p>			



СНЯТИЕ И ЦЕНТРОВКА КОЛЕС НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ
Рис. I

4.32.4.1
Стр. 2

25 сентября 1981 г.

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(12) Промойте керосином ось, детали оси, барабаны колес, тормозные устройства и осмотрите их. Убедитесь в отсутствии трещин, деформаций и коррозии. Осмотрите состояние тормоза колеса. Убедитесь в надежности крепления диска к барабану колеса.</p> <p>(13) Промойте и осмотрите подшипники колес. Убедитесь в отсутствии деформации сепараторов, трещин, следов перегрева роликов и обойм. Особое внимание обратите на правильность сборки роликов (по местам на торцах роликов) в роликоподшипниках.</p> <p>(14) Смажьте рабочие поверхности войлочных колец уплотнений и обтираторов смазкой СТ по ГОСТ 5573-67 или ЦИАТИМ-221.</p> <p>(15) Проверьте комплектность внутренних колец роликоподшипников и распорной втулки и соответствие их номеру колеса (по нанесенным на них маркировкам) Номер и индекс колеса, подшипников и распорной втулки должны совпадать.</p> <p>(16) Убедитесь в наличии на распорных втулках пломб, свидетельствующих о том, что втулки отрегулированы и обеспечивают осевой зазор в подшипниках колес в требуемых пределах (0,27 - 0,37 мм).</p> <p>(17) Набейте роликоподшипники смазкой СТ. Смазка должна заполнять свободный объем между роликами, покрывать торцы роликов и беговые дорожки внутреннего и наружного колец подшипников.</p> <p>(18) Очистите, осмотрите и смажьте зубья шестерни колеса и шестерню привода центробежного датчика смазкой ЦИАТИМ-221. Убедитесь в отсутствии выкрашивания и поломки зубьев ведомой шестерни, изгиба валика привода центробежного датчика торможения.</p> <p>(19) Установите на ось уплотнения внутреннего подшипника (без маркировки "С") с обоймой роликов.</p> <p>(20) Установите на ось внутреннее колесо.</p> <p>ВНИМАНИЕ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ УПЛОТНЕНИЯ НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПЕРЕКОСА КОЛЕСА.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>(21) Установите распорную втулку подшипников внутреннего колеса.</p> <p>(22) Установите внутреннее кольцо наружного подшипника (с маркировкой "С") с обоймой роликов.</p> <p>(23) Установите уплотнение наружного подшипника (обтюратор с манжетой).</p> <p>(24) Установите на ось колес тормоз подтормаживания (на кронштейне), присоедините гидропроводку.</p> <p>(25) Установите на ось наружное колесо, выполнив операции, описанные в шп. (19) - (23).</p> <p>(26) Установите на ось втулку и контровочную шайбу. Нанесите на торец гайки оси омазку АМС-3 и заверните ее без затяжки, скрепив детали колеса.</p> <p>(27) Вращая колесо, затяните гайку тарировочными ключами П9020-140 (для гаек с правой резьбой) и I 760I 9102 040 000 (для гаек с левой резьбой) с переходником I 760I 9102 27I 000. Момент затяжки гайки $M = 9000 + 1000 \text{ кгс.см.}$</p> <p>(28) Проверьте легкость вращения колеса на подшипниках и убедитесь в отсутствии "осевой игры".</p> <p>(29) Законтрите гайку оси, отогнув лепестки контровочной шайбы на грани гайки. ВНИМАНИЕ: ОСЛАБЛЯТЬ ЗАТЯЖКУ ГАЙКИ ПРИ КОНТРОВКЕ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.</p> <p>(30) Установите защитный щиток, заверните и законтрите крепежные винты.</p> <p>(31) Установите центробежный датчик УА53 на кронштейн, закрепите винтами, законтрите винты контровочной проволокой КО-0,8.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: При установке центробежного датчика слегка проворачивайте колесо на оси для совпадения зубьев шестерен колеса и привода датчика.</p>		

ИЛ-76Т

ТЕХНОЛОГИИ РЕГУЛЯМЕНТНЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ГТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
	Гидродомкраты А-1006-0000, А-1009-0000 Ключ для гаек колеса Молоток Ключ S = 10; 17; 19 Отвертка плоская Приспособление для загибки усиков контрольной шайбы Танкер стяжной I.7601.9903.040.000 Плоскогубцы комбинированные Тарировочные ключи П9020-140 для правой резьбы, I.7601.9102.040.000 для левой резьбы Переходник I.7601.9102.271.000	Проволока контрольная КО-0,8 Керосин Смазка СТ по ГОСТ 5573-67, ЦИАТИМ-221 Ветошь	

15 октября 1985

4.32.4.1
Стр. 5/6



ПО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. <u> I, 2 </u>												
Пункт РО 4.32.4.2	ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ В ПНЕВМАТИКАХ КОЛЕС НОСОВОЙ НОГИ ШАССИ И ИХ ЗАРЯДКА		Трудоемкость чел.-ч.												
Содержание операции и технические требования (ТТ)			работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль											
<p>ПРИМЕЧАНИЕ: Допускается проверку давления и зарядку выполнять при обжатых пневматиках.</p> <p><u>I. Проверка давления в пневматиках</u></p> <p>(1) Отверните с зарядного штуцера пневматика колпачок-ключ.</p> <p>(2) С помощью прибора З83ЗА-10Т или I 760I 9910 030 000 для проверки давления (см. кн. "Наземное оборудование", 3.8, стр. I-3) замерьте давление воздуха в пневматиках колес. Убедитесь в том, что давление в пневматиках колес носовой ноги равно :</p> <table border="1" data-bbox="358 828 1446 1015"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Покрытие ВПП</th> <th colspan="2">На равнинных и высокогорных аэродромах</th> </tr> <tr> <th>ИЛ - 76Т</th> <th>ИЛ - 76ТД</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>грунт</td> <td>5,5 + 0,5</td> <td>5,5 + 0,5</td> </tr> <tr> <td>бетон</td> <td>6,0 + 0,5</td> <td>7,5 + 0,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) Проверьте герметичность клапана зарядного штуцера пневматика, наверните на него колпачок-ключ и затяните его.</p> <p><u>2. Зарядка пневматика колеса воздухом</u></p> <p>Зарядка производится от наземных источников сжатого воздуха (УПГ-300, ВЗ20-350, баллоны сжатого воздуха) с помощью приспособления I 760I 9905 450 000 (см. кн. "Наземное оборудование", 3.7, стр. I-2).</p> <p>(1) Закройте запорный кран и кран стравливания приспособления.</p> <p>(2) Присоедините приспособление к наземному источнику сжатого воздуха.</p> <p>ВНИМАНИЕ: БАЛЛОНЫ, ЗАРЯЖЕННЫЕ ВОЗДУХОМ ДО ДАВЛЕНИЯ ВЫШЕ 160 кгс/см², ДЛЯ ЗАРЯДКИ ПНЕВМАТИКОВ НЕ ПРИМЕНЯТЬ.</p>			Покрытие ВПП	На равнинных и высокогорных аэродромах		ИЛ - 76Т	ИЛ - 76ТД	грунт	5,5 + 0,5	5,5 + 0,5	бетон	6,0 + 0,5	7,5 + 0,5	<p>Если давление в пневматиках отличается от указанных значений, дозарядите их или стравите давление до нормы.</p>	
Покрытие ВПП	На равнинных и высокогорных аэродромах														
	ИЛ - 76Т	ИЛ - 76ТД													
грунт	5,5 + 0,5	5,5 + 0,5													
бетон	6,0 + 0,5	7,5 + 0,5													

10 сентября 1991

Серийно с 09282. С 34002 по 09274 после выполнения шт. № 1970-БЭТ.

4.32.4.2
Стр. 1

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при выполнении ТТ	Контроль
<p>(3) Отверните с зарядного штуцера пневматика колпачок-ключ и наверните на него накидную гайку наконечника зарядного шланга приспособления. Затяните гайку зарядного шланга, обеспечив необходимую герметичность.</p> <p>(4) Откройте вентиль наземного источника сжатого воздуха и, постепенно открывая запорный кран приспособления, зарядите пневматик до требуемого давления.</p> <p>(5) Закройте запорный кран приспособления. Если давление в пневматике оказалось несколько больше требуемого, стравите его через кран стравливания до нужного значения.</p> <p>(6) Закройте вентиль наземного источника сжатого воздуха, отсоедините от зарядного штуцера пневматика шланг приспособления, отвернув его накидную гайку. Убедитесь в герметичности клапана.</p> <p>(7) Наверните на зарядный штуцер пневматика колпачок-ключ и затяните его.</p> <p>(8) Откройте перекрывной кран и кран стравливания приспособления и стравите оставшееся в шланге давление.</p> <p>(9) Отсоедините шланг приспособления от наземного источника сжатого воздуха и уберите приспособление.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Прибор 3833А-10Г или 1.7601.9910.030.000 для проверки давления в пневматиках Приспособление 1.7601.9905.450.000 для зарядки пневматиков колес	Не требуются	

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>I - 3/4</u>	
Пункт РО 4.32.5.1	ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ В МЕХАНИЗМАХ УПРАВЛЕНИЯ БОЛЬШИМИ СТВОРКАМИ НОСОВОЙ НОГИ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Откройте большие створки носовой ноги, соблюдая меры предосторожности, изложенные в ИТЭ, 32-00.</p> <p>(2) Установите контрольный валик диаметром $14C_3$ в пазы щек передних замков и прижмите его к верхней части паза. При закрытых замках зазор между валиком и рабочей поверхностью крюка должен быть 0,4 - 1,0 мм (см. ИТЭ 32-21-0 стр. 207-209). Зазор должен сохраняться на протяжении всего хода открытия крюка замка.</p> <p>(3) Поочередно проверьте натяг правой и левой больших створок. Для этого при выпущенной носовой ноге и закрытых створках подайте давление в гидроцилиндры управления створками на закрытие, установив переключатель в нише носовой ноги в положение "ВКЛЮЧЕНО". Замерьте зазор между крюками замков и втулками их серег. Зазор должен быть на переднем замке 0,4-1,0 мм на заднем 0,8-1,3 мм (см. ИТЭ 32-21-0 стр. 309).</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Зазоры 0,4-1,0мм проверяйте при подтянутых створках и давлении в цилиндре $210 \frac{кгс}{см^2}$. При этом должно быть обеспечено утопание передних кромок больших створок по оси симметрии самолета внутрь от теоретического контура на 5-6 мм. Проверку производите при отсоединенной одной малой створке. Регудировку зазора 0,8+1,3 мм производите зворачиванием или выворачиванием ушкового болта штока цилиндра. Эта величина есть запас хода на закрытие створок.</p> <p>(4) Проверьте зазор между внешними разношенными пневматиками колес и створками. Зазор должен быть не менее 70 мм (обеспечен конструктивно).</p> <p>(5) При полном ходе штока цилиндра-выключателя на 34 мм и открытых створках проверьте наличие запаса хода крюка переднего и заднего замков в сторону</p>		<p>При уменьшении зазора проверьте нулевое положение ноги по нониусной шкале на фюзеляже и стрелке на носовой ноге шасси согласно ИТЭ 32-50-0 стр. 218.</p>	

10 сентября 1991

Сердечно с 03282. С 07206 по 09274 после
выполнения ФМЛ. № 1970-БЭТ.

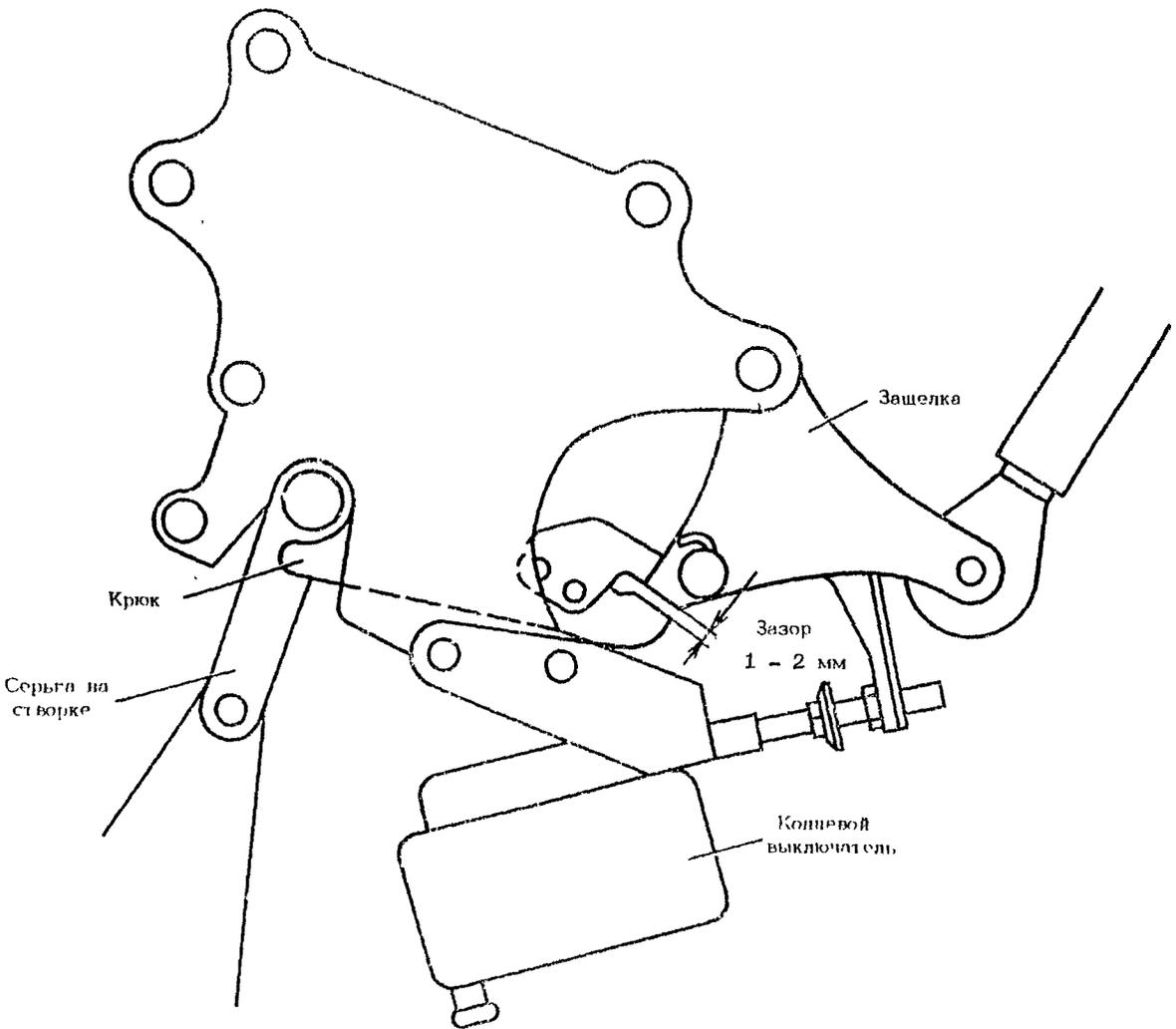
4.32.5.1
Стр. 1

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>открытия. Запас хода должен быть не менее 1 мм в точках крепления тросов.</p> <p>(6) Закройте створки вручную, проверьте закрытие передних и задних замков при отсутствии давления в гидросистемах и убедитесь в том, что пружины замков возвратили шток гидроцилиндра выключателя в исходное положение.</p> <p>(7) Проверьте величину хода штока цилиндра-выключателя при полностью открытых створках и наличии зазора между трубой механизма управления замками и упором на его центральной качалке под шток гидравлического цилиндра-выключателя. Ход штока должен быть равен 34 ± 1 мм, а зазор - не менее 1 мм.</p> <p>(8) Произведите 2 - 3-кратное открытие и закрытие створок носовой ноги.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	<p>Лампа переносная Еуп № 2 Линейка $L = 300$ мм Ключ $s = 22; 24$ Ключ рожковый $\varnothing 30$ мм Плоскогубцы комбинированные</p>	Проволока контрольная КО-0,8	

4.32.5.1
Стр. 2

15 августа 1985

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.32.5.2	ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ХВОСТОВИКАМИ КРЮКОВ И ЗАЩЕЛКАМИ В ЗАМКАХ УБРАННОГО ПОЛОЖЕНИЯ БОЛЬШИХ СТВороК ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(I) Откройте створки главных ног шасси (при выдвинутых ногах), соблюдая необходимые меры предосторожности, изложенные в ИТЭ, 32-00.</p> <p>(2) Подайте давление в гидросистему I от бортовой насосной станции НС46.</p> <p>(3) От переключателя в лючке левого обтекателя шасси закройте переднюю пару больших створок.</p> <p>(4) Через открытые задние створки осмотрите замки передних створок.</p> <p>(5) Удерживая переключатель на уборку, произведите измерение зазоров под давлением в замках между хвостовиками крюков и защелками. Зазор должен быть 1,0 - 2,0 мм (см. рис. I).</p> <p>(6) Сбросьте до нуля давление в гидросистеме I.</p> <p>(7) Откройте передние створки главных ног.</p> <p>(8) Подайте давление в гидросистему 2 от бортовой насосной станции НС46.</p> <p>(9) От переключателя в лючке правого обтекателя шасси закройте заднюю пару больших створок.</p> <p>(10) Через открытые передние створки осмотрите замки задних створок.</p> <p>(II) Удерживая переключатель на уборку, произведите измерение зазоров под давлением в замках между хвостовиками крюков и защелками. Зазор должен быть 1,0 - 2,0 мм.</p> <p>(12) Произведите контрольное 2-3-кратное закрытие и открытие створок. Створки должны открываться и закрываться плавно, без рывков и скрипа.</p>			



ЗАМОК СТВОРКИ ГЛАВНОЙ НОГИ ШАССИ

Рис. I

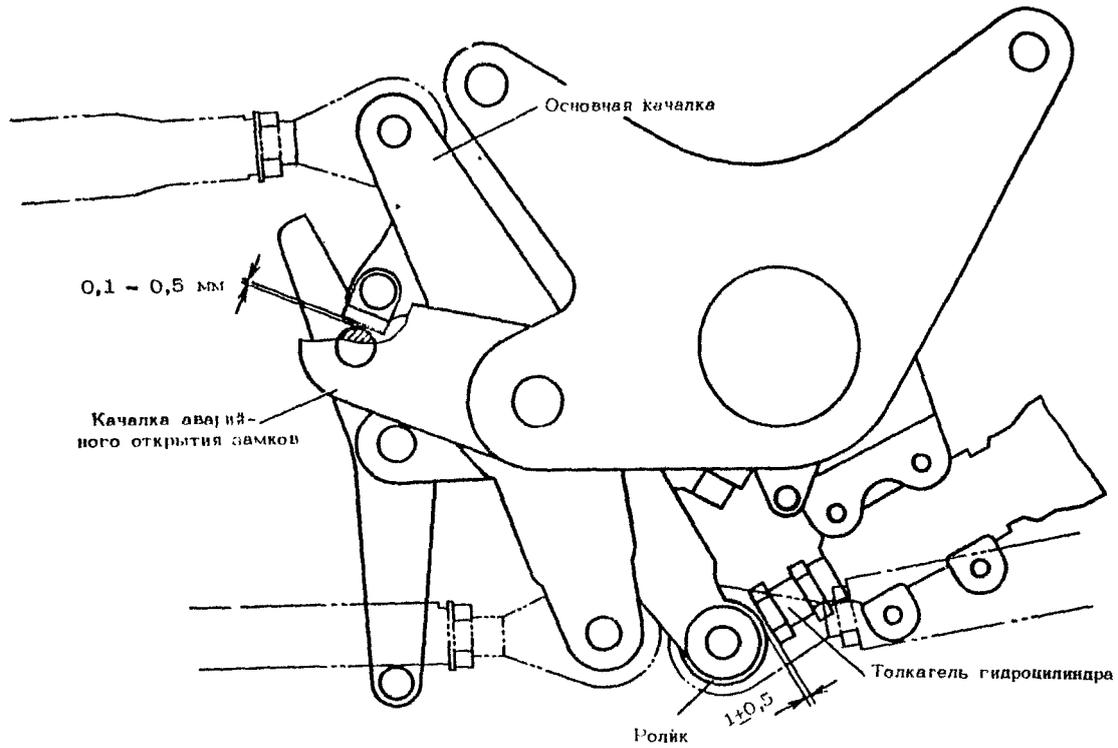
Ил-76Т
Технология регламентных работ

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Щуп № 2 Надфиль плоский	Не требуются	

15 августа 1985

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>I - 3/4</u>	
Пункт РО 4.32.5.3	ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ В МЕХАНИЗМАХ УПРАВЛЕНИЯ ЗАМКАМИ БОЛЬШИХ СТВОРОК ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Откройте створки шасси от ручки открытия створок на земле, соблюдая меры предосторожности, изложенные в ИТЭ, 32-00.</p> <p>(2) Подайте давление в гидросистему I от бортовой насосной станции ИС46.</p> <p>(3) Закройте переднюю пару створок от переключателя в лючке лезвого обтекателя главных ног шасси.</p> <p>(4) Установите переключатель нейтрально и законтрите его.</p> <p>(5) Осмотрите механизм управления замками через открытые задние большие створки.</p> <p>(6) Проверьте зазор между упором на штоке гидроцилиндра-выключателя и роликом (см. рис. I). Зазор должен быть $1 \pm 0,5$ мм. Зазор измеряется при выключенной гидросистеме и полностью убранном штоке гидроцилиндра-выключателя.</p> <p>(7) При убранной ноге убедитесь, что между пальцем на стойке шасси и рычагом (см. ИТЭ 32-II-0 стр. 3/4, рис. I, сеч. Д) есть натяг. Натяг обеспечивается следующим образом: в убранном положении шасси без давления в цилиндре уборки выполняется зазор $0,5 \pm 0,8$ мм между рычагом и пальцем заворачиванием (выворачиванием) наконечника поперечной тяги. После установки зазора поверните наконечник тяги на два оборота и законтрите.</p> <p>(8) Сравните давление в гидросистеме I.</p> <p>(9) Откройте передние створки от ручки открытия створок на земле.</p> <p>(10) Подайте давление в гидросистему 2.</p> <p>(11) Закройте заднюю пару створок от переключателя в лючке правого обтекателя главных ног шасси.</p> <p>(12) Установите переключатель нейтрально и законтрите его.</p> <p>(13) Осмотрите механизм управления замками задних створок через открытые передние створки.</p>			

4.32.5.3
Стр. 1ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ РАБОТ



МЕХАНИЗМ УПРАВЛЕНИЯ ЗАМКАМИ БОЛЬШИХ СТОРОК
ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ

Рис. 1

Ил-76Т
Технология регламентных работ

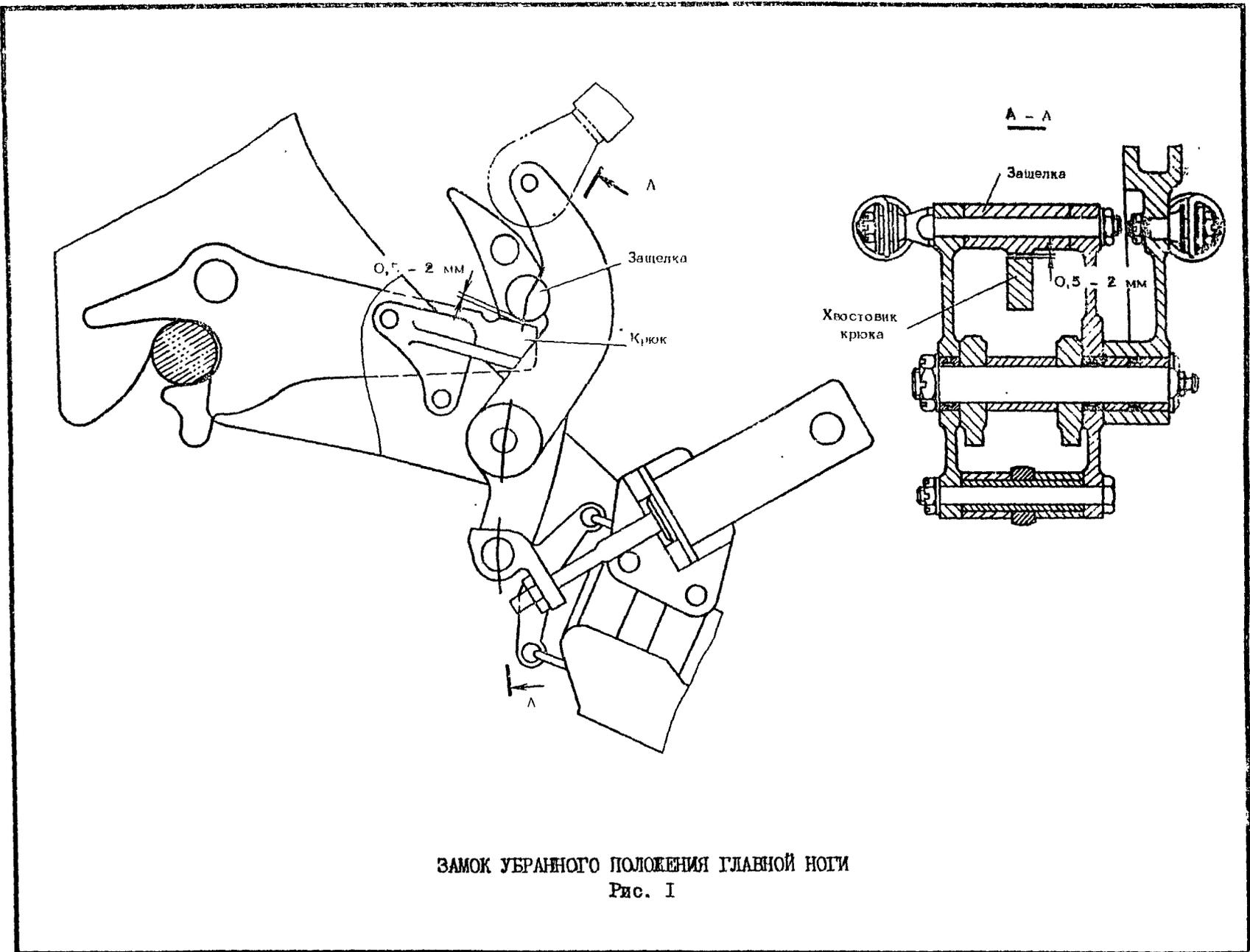
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
(I4) Выполните работы согласно шт. (6) и (7). (I5) После окончания регулировочных работ произведите 2 - 3-кратное контрольное открытие и закрытие больших створок. Замки створок должны срабатывать четко.			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Щуп № 2 Линейка L = 300 мм Плоскогубцы комбинированные	Проволока контрольная	

25 сентября 1981 г.

П РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I, 2	
Пункт РО 4.32.5.4	ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ В ЗАМКАХ УБРАННОГО ПОЛОЖЕНИЯ ГЛАВНЫХ НОГ ШАССИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Установите самолет на гидropодъемники и поднимите на высоту, обеспечивающую нормальную уборку и выпуск шасси (см. карту 4.32.0.1).</p> <p>(2) Откройте створки при выпущенных ногах шасси, соблюдая меры предосторожности, изложенные в ИТЭ, 32-00.</p> <p>(3) Снимите пружины запирающей защелки замка убранного положения ноги.</p> <p>(4) Закройте замок при снятых пружинах.</p> <p>(5) Вставьте в зев кряка контрольный валик диаметром 25С₃ и прижмите его к щекам в направлении зева кряка.</p> <p>(6) Проверьте зазор между хвостовиком кряка и защелкой. Зазор должен быть в пределах 0,5 - 2 мм (см. рис. I).</p> <p>(7) Установите пружины запирающей защелки.</p> <p>(8) Произведите контрольную уборку и выпуск ног шасси.</p> <p>(9) Убедитесь в четкости срабатывания замков и сигнализации убранного положения ног шасси.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Шуп № 2 Гидроподъемник ПГ-45, ПГ-70 Головка кабельная БAVI	Не требуется	

Ил-76Т
Технология регламентных работ

4.32.5.4
279.1



ЗАМОК УБРАННОГО ПОЛОЖЕНИЯ ГЛАВНОЙ НОГИ
Рис. 1

15 марта 1994

Сертификат с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения б/л. 2040-БЭГ4.33.1.1
Стр. 1/2

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1/2	
Пункт РО 4.33.1.1	ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ГРУЗОВОЙ КАБИНЕ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Осмотрите цилиндры управления дверями, замками дверей, рампой, замками рамп, электрогидрокраны ГЛ163/16, обратные клапаны, демпферы, дроссели, предохранительные клапаны, клапаны слива, вентили и манометр на заднем пульте старшего бортоператора, шланги, трубопроводы и их соединения в грузовой кабине.</p> <p>(2) Убедитесь в том, что агрегаты и панели гидравлической системы не имеют повреждений. Проверьте, нет ли течи жидкости из агрегатов, из соединений агрегатов с трубопроводами и из соединений трубопроводов.</p> <p>(3) Проверьте надежность крепления агрегатов и гидропанелей, состояние узлов, болтов крепления, лент и прокладок. Особое внимание обратите на состояние контровки болтов (винтов) крепления, соединений трубопроводов и электропроводки.</p> <p>(4) Проверьте состояние защитного покрытия агрегатов и убедитесь в отсутствии повреждений и следов коррозии на них.</p> <p>(5) Проверьте состояние трубопроводов и шлангов. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений. Проконтролируйте сроки службы шлангов.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Отвертка плоская Зеркало Лампа переносная Плоскогубцы комбинированные	Ветошь Проволока контрольная	

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07208 по 18616
после выполнения бкл. 2040-БЭГ.4.33.2.1
Стр. 1/2

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2	
Пункт РО 4.33.2.1	ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ХВОСТОВОЙ ЧАСТИ ФЮЗЕЛЯЖА		Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Снимите лatches 845(1А, 1Б, 1Г, 1Д, 1Е, 1Ж, 1И, 1К, 1М, 1Р, 1Ф, 1Т, 1Ц, 1Ш, 1Э, 1Ю) на средней створке грузолука.</p> <p>(2) Осмотрите электрогидрокраны ГА163/16, цилиндры управления замками закрытого и открытого положений средней створки, цилиндры управления средней и боковыми створками грузолука, демпферы, челночные клапаны, гидрозамки, клапаны слива, цилиндры управления гермостворкой, цилиндры управления замками открытого положения гермостворки, обратные клапаны, шланги, трубопроводы и их соединения. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений, что нет течи рабочей жидкости из гидравлических агрегатов, их соединений с трубопроводами и соединений трубопроводов. Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления, надежность контровки. Проверьте состояние защитного покрытия агрегатов и убедитесь в отсутствии коррозии. Осмотрите трубопроводы и шланги. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений. Проконтролируйте сроки службы шлангов.</p> <p>(3) Закройте лatches 845(1А, 1Б, 1Г, 1Д, 1Е, 1Ж, 1И, 1К, 1М, 1Р, 1Ф, 1Т, 1Ц, 1Ш, 1Э, 1Ю) на средней створке грузолука.</p>				
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)		Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется		Отвертка плоская Лампа переносная Зеркало Плоскогубцы комбинированные	Ветошь Проволока контрольная	

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения б/м. 2040-131Г

4.33.3.1
Стр. 1/2

<p>И РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. 1/2</p>	
<p>Пункт РО 4.33.3.1</p>	<p>ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ОТСЕКЕ АЛТЕННЫ РЛС-П</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p>(1) При открытом обтекателе нижней РЛС осмотрите электрогидрокраны, трубопроводы и их соединения. Убедитесь, что они не имеют повреждений. Убедитесь в отсутствии течи рабочей жидкости из гидравлических агрегатов, их соединений с трубопроводами и соединений трубопроводов. (2) Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления, состояние контровки. Проверьте состояние защитного покрытия агрегатов и убедитесь в том, что на них нет следов коррозии.</p>		<p>В случае обнаружения следов перетирания на обшивке шланга установите причину, устраните неисправность и замените обшивку. Если обшивка протерта, шланг замените даже при отсутствии повреждений на нем.</p>	
<p>Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)</p>	<p>Инструмент и приспособления</p>	<p>Расходные материалы</p>	
<p>Не требуется</p>	<p>Плоскогубцы комбинированные Отвертка плоская</p>	<p>Ветошь Проволока контровочная</p>	

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1,2</u>	
Пункт РО 4.33.4.1	ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ В ЛЕВОМ И ПРАВОМ ПОЛУКРЫЛЕ	Трудоёмкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		аботы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Откройте откидные панели:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 55I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р); - 56I-4 (А,К,Б,Г,М,Д,Е,Ж,Р,И) на левом полукрыле снизу на хвостовой части крыла; - 65I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р); - 66I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р) на правом полукрыле снизу на хвостовой части крыла. <p>(2) Осмотрите реле давления ГА135Т-00-155, дроссели НУ5810-40М1, цилиндры управления щитками и спойлерами, гидрозамками ГА-III, обратные клапаны, трубопроводы и их соединения.</p> <p>Убедитесь в отсутствии течи жидкости из гидравлических агрегатов, их соединений с трубопроводами и соединений трубопроводов.</p> <p>(3) Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления, надежность контровки.</p> <p>Осмотрите трубопроводы.</p> <p>Убедитесь, что цилиндры спойлеров и тормозных щитков надежно закреплены, имеют надежное подсоединение трубопроводов, что нет повреждений контровки, трубопроводов, отсутствуют подтеки жидкости, зазоры между электрожгутами и трубопроводами (особенно в зоне дросселей НУ5810-40М1) составляют не менее 20мм.</p>			

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения обл. 2040-ЕЭГ4.33.4.1
Стр.1

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

ИЛ-76Т

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отключениях от ТТ	Контроль
(4) Закройте откидные панели: - 55I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р); - 56I-4 (А,К,Б,Г,М,Д,Е,Ж,Р,И); - 65I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р); - 66I-4 (А,Б,Г,Д,Е,Ж,И,К,М,Р).			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Стремянка Лампа переносная Зеркало Отвертка универсальная	Ветошь Проволока контрольная	

4.33.4.1
Стр.2

5 августа 1982

К РО самолета Ил-76 Г	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр <u>1 - 3</u>	
Пункт РО 4.35.4.2	Осмотр и промывка фильтрующих сеток и решеток дросселей постоянного расхода насосов	Грудежкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Убедитесь в том, что давление в гидросистемах отсутствует (при необходимости давление стравите).</p> <p>(2) Обеспечьте подход в гидротсеки расположения дросселей насосов, открыв панели 55I-4E и 80I-4E.</p> <p>(3) Подставьте под дроссели противень для сбора жидкости, расконтрите и отверните гайки крепления трубопроводов у штуцеров дросселя, закройте трубопроводы заглушками.</p> <p>(4) Отверните винты колодок крепления дросселя и снимите его.</p> <p>(5) Разберите дроссель :</p> <p>(а) Установите на соединительную гайку дросселя спецключ.</p> <p>(б) Поддерживая крышку клэчси, отверните соединительную гайку.</p> <p>(в) Выньте корпус, упор и сетку из крышки, а дроссельную решетку из корпуса.</p> <p>(г) Осмотрите детали дросселя и убедитесь в том, что они не имеют повреждений и что на сетке дросселя нет стружки</p> <p>(д) Промойте все детали дросселя чистой бензином и обдуйте их сжатим воздухом давлением 2-2,5 кгс/см².</p>		<p>При обнаружении стружки руководствуйтесь ИТЭ, 35-10-0, стр.101, п.(4)</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(д) Соберите дроссель :</p> <p>(а) Вложите в крышку сетку и упор; вставьте дроссельную решетку в корпус.</p> <p>(б) Убедитесь в исправности уплотнительного кольца.</p> <p>(в) Смажьте уплотнительное кольцо чистым маслом АМГ-10 и вставьте корпус в крышку.</p> <p>(г) Заверните соединительную гайку и затяните ее ключом.</p> <p>(7) Собранный дроссель испытайте на герметичность под рабочим давлением. ВНИМАНИЕ! УСТАНАВЛИВАТЬ НА САМОЛЕТ НЕГЕРМЕТИЧНЫЙ ДРОССЕЛЬ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.</p> <p>(8) Законтрите и опломбируйте соединительную гайку.</p> <p>(9) Проверьте состояние резьбы, конусов штуцеров дросселя и ниппелей трубопровода. Вытяжка, забоины, срез резьбы, забоины на конусах штуцеров, забоины и трещины на ниппелях трубопроводов не допускаются.</p> <p>(10) Установите дроссель на предназначенное для него место, наверните накидные гайки трубопроводов и затяните их ключом. Дроссель насосной станции закрепите хомутом.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Дроссель устанавливайте так, чтобы стрелка, нанесенная на наружную поверхность соединительной гайки, была направлена в сторону движения жидкости.</p> <p>(11) Создайте рабочее давление и в течение 3 мин проверьте герметичность соединений дросселя с трубопроводами. Течь жидкости АМГ-10 не допускается.</p>	<p>Если на кольцо имеются повреждения (скручивание, закусывание, разрушение), то замените его.</p> <p>Замените дроссель или трубопровод</p>	

4.35.4.2 стр.2

Серийно с 13601. С 07206 по 13600
после выполнения бсл. № 2040-ВЕР

30 декабря 1998

Ил-76Т
Технология регламентных работ

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(12) Законтрите и опломбируйте накладные гайки крепления трубопроводов к дросселю.</p>		
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
	Плоскогубцы комбинированные Ключи $S = 14 \times 17$; $S = 27 \times 30$ Спецключ НУ5810-40МП Отвертка плоская Пломбир Наземная гидроустановка	Заглушки Бензин Б-70 Проволока контрольная 0,6-ТС-12x18 Н9Т Пломбы Салфетки х/б

30 декабря 1993

Серийно с 18601. С 07206
по 18600 после выполнения
б/л. 2040-БЛГ

4.33.4.2 стр. 3

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.33.5.1	ОСМОТР НАСОСНЫХ СТАНЦИЙ ИС46-2, РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ, ОБРАТНЫХ КЛАПАНОВ, ТРУБОПРОВОДОВ, ШЛАНГОВ И ИХ СОЕДИНЕНИЙ В ОТСЕКАХ ШАССИ. ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ НАСОСНЫХ СТАН- ЦИЙ ИС46-2	Трудоёмкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Откройте створки шасси, соблюдая меры предосторожности.</p> <p>(2) Осмотрите насосные станции ИС46-2 в отсеках главных ног шасси и убедитесь в том, что они не имеют повреждений. Проверьте, нет ли течи жидкости из агрегатов, их соединений с трубопроводами и в соединениях трубопроводов, состояние электропроводки.</p> <p>Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления. Особое внимание обратите на состояние контровки болтов крепления и соединений трубопроводов и электропроводки.</p> <p>(3) Осмотрите реле давления, обратные клапаны в отсеках главных ног шасси. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений. Проверьте, нет ли течи жидкости из соединений агрегатов с трубопроводами.</p> <p>(4) Осмотрите трубопроводы в отсеках ног шасси.</p> <p>(а) Убедитесь в том, что трубопроводы в колодках и хомутах не имеют люфтов.</p> <p>(б) Проверьте состояние металлизации трубопроводов.</p> <p>(в) Убедитесь в том, что трубопроводы не касаются элементов конструкции и друг друга.</p> <p>(5) Закройте створки шасси.</p>		<p>При обнаружении люфта тща- тельно осмотрите трубопро- вод и убедитесь в том, что он не имеет потертостей. Устраните люфт в крепле- нии трубопровода.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(6) Проверьте работу насосных станций НС46-2:</p> <p>(а) Убедитесь, что включены следующие автоматы защиты:</p> <ul style="list-style-type: none"> - АЗСТК-5 "СИГНАЛ. РАБОТЫ 1 ГИДРОСИСТ." на РУ23; - АЗСТК-2 "СИГНАЛ. РАБОТЫ 2 ГИДРОСИСТ." на РУ24; - АЗСТК-2 "НС-1 ВКЛ." на РУ23; - АЗСТК-2 "НС-2 ВКЛ." на РУ24; - три АЗФПК-50 "НАСОС. СТАНЦИЯ 1" на ЦРУ34; - три АЗФПК-50 "НАСОС. СТАНЦИЯ 2" на ЦРУ34; - два АЗФПК-2 "МАНОМ. 1С УКАЗ. ПОЛОЖ. ПЕРЕД. ГЛ. ШАССИ ПЕР.НОГИ УР.КЩК." на РУ25; - два АЗФПК "МАНОМ. 2С УКАЗ. ЗАДН. ГЛ. ШАССИ И УР.КЩК." на РУ26. <p>(б) Включите насосную станцию НС46-2 гидросистемы I выключателем, расположенным на щитке гидросистемы. На этом же щитке должна загореться зеленая сигнальная лампа работы насосной станции.</p> <p>После зарядки гидроаккумуляторов электрические манометры линии нагнетания и гидроаккумуляторов тормозов должны показывать давление 210^{+10}_{-7} кгс/см². Давление в линии всасывания (по показаниям электрического манометра) не должно выходить за пределы 2,5 - 5 кгс/см².</p> <p>Выключите насосную станцию и стравите до нуля давление в гидроаккумуляторах тормозов.</p> <p>Проверьте аналогичным образом работу насосной станции НС46-2 гидросистемы 2.</p> <p>(в) Проверку работы насосных станций выполните два-три раза.</p>		

Ил-76Т
Технология регламентных работ

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Лампа переносная Зеркало	Ветошь Проволока контрольная	

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения б/л. 2040-БЭГ4.33.5.2
Стр. 1

И РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.33.5.2 (4.33.6.2)	ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ АЗОТА В ГИДРОАККУМУЛЯТОРАХ И В АНТИПУЛЬСАТОРАХ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Откройте большие отворки главных ног шасси, соблюдая меры безопасности.</p> <p>(2) Откройте лючки 716-4БЛ, 716-4БП носовой ноги шасси.</p> <p>(4) Для каждого гидроаккумулятора и антипульсатора работу выполняйте в следующей последовательности:</p> <p>(а) Стравите давление жидкости в гидроаккумуляторах до нуля.</p> <p>(б) Снимите заглушку с зарядного штуцера и наверните на него приспособление 9910.020.005.</p> <p>(в) Вращая большой вентиль приспособления, откройте клапан зарядного штуцера и замерьте давление азота манометром приспособления. Одновременно замерьте давление азота электрическим манометром гидроаккумулятора.</p> <p>Разность показаний манометров приспособления и гидроаккумулятора должна быть не более 9 кгс/см².</p> <p>Начальное давление азота в азотной камере гидроаккумулятора и антипульсатора в зависимости от температуры наружного воздуха указано на трафарете, прикрепленном в зоне расположения гидроаккумулятора (см. таблицу).</p> <p>При излишке давления азот необходимо стравить малым вентилем приспособления, а при недостатке гидроаккумулятор следует дозарядить.</p>			

Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Температура наружного воздуха, °С</th> <th>Давление зарядки гидроаккумуляторов, кгс/см²</th> <th>Давление зарядки антипульсаторов, кгс/см²</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+40</td> <td>80±2</td> <td>17±0,2</td> </tr> <tr> <td>+20</td> <td>75±2</td> <td>16±0,2</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>70±2</td> <td>15±0,2</td> </tr> <tr> <td>-20</td> <td>65±2</td> <td>14±0,2</td> </tr> <tr> <td>-40</td> <td>60±2</td> <td>13±0,2</td> </tr> </tbody> </table>	Температура наружного воздуха, °С	Давление зарядки гидроаккумуляторов, кгс/см ²	Давление зарядки антипульсаторов, кгс/см ²	+40	80±2	17±0,2	+20	75±2	16±0,2	0	70±2	15±0,2	-20	65±2	14±0,2	-40	60±2	13±0,2				
Температура наружного воздуха, °С	Давление зарядки гидроаккумуляторов, кгс/см ²	Давление зарядки антипульсаторов, кгс/см ²																				
+40	80±2	17±0,2																				
+20	75±2	16±0,2																				
0	70±2	15±0,2																				
-20	65±2	14±0,2																				
-40	60±2	13±0,2																				
<p>(г) После замера давления, вращая большой вентиль приспособления в обратную сторону, закройте клапан штуцера и затем малым вентилем стравите азот из приспособления.</p> <p>(д) Снимите приспособление 9910.020.005.</p> <p>(е) Проверьте герметичность зарядного штуцера.</p> <p>(ж) Установите на место заглушку зарядного штуцера. Законтрите штуцер и опломбируйте.</p> <p>(5) Повторите проверку давления азота в гидроаккумуляторах (антипульсаторах) через 24 ч после выполнения работ.</p> <p>ВНИМАНИЕ: ЗАМЕНА АЗОТА ВОЗДУХОМ ЗАПРЕЩАЕТСЯ. ПЕРЕД ЗАРЯДКОЙ ПРОВЕРИТЬ ДОКУМЕНТАЦИЮ НА АЗОТ. ПРИМЕНЯЕТСЯ АЗОТ 1 ИЛИ 2 СОРТА ГОСТ 9293-59, С ТОЧКОЙ РОСЫ НЕ ВЫШЕ -48°С.</p> <p>(7) Закройте лючки 716-4БЛ, 716-4БП носовой ноги шасси.</p> <p>(8) Закройте большие створки главных ног шасси.</p>																						

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Приспособление 9910.020.005 для проверки давления Ключ S = 17 Пломбир Штокогубцы комбинированные	Ветошь Проволока контрольная Пломбы Азот ГОСТ 9293-59 с точкой росы не выше -46°C	

Ил-76Т

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГУЛИРОВАННЫХ РАБОТ

И РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2	
Пункт РО 4.33.6.1	ОСМОТР АГРЕГАТОВ ГИДРОСИСТЕМЫ ПОД ЛЕВЫМ И ПРАВЫМ ЗАЛИЗАМИ КРЫЛА		Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Нонт- роль
(1) Откройте откидные панели 283-Б, 284-Б зализов крыла с фюзеляжем. (2) Осмотрите гидрофильтры ВД2.966.018-2, подпорные клапаны РД20А-2, предохранительные клапаны ГА186М, датчики давления, гидроэлектрокраны ГА163/16 управления тормозными щитками, трубопроводы и их соединения. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений, нет течи жидкости из гидравлических агрегатов, их соединений с трубопроводами и соединений трубопроводов. (3) Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления, надежность контровки. Осмотрите трубопроводы. Убедитесь, что стаканы гидрофильтров законтрены и опломбированы. (4) Закройте откидные панели 283-Б, 284-Б зализов крыла с фюзеляжем.				
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления		Расходные материалы	
Не требуется	Стремянка с настилом Отвертка универсальная Плоскогубцы комбинированные		Ветошь Проволока контровочная	

25 августа 1990

Серийно с 03104, с 07206 по 03075 после выполнения бкл. №1942-571

4.33.6.1
Стр. 1/2



15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения бл. 2040-БЭГ

4.33.6.3
Стр. 1

<p>К РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. 1, 2</p>	
<p>Пункт РО 4.33.6.3 (4.33.7.2)</p>	<p>ЗАМЕНА ФИЛЬТРОЭЛЕМЕНТОВ ФИЛЬТРОВ 8Д2.966.018-2 И 8Д2.966.015-2</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p>(1) Убедитесь в том, что давление рабочей жидкости в линиях нагнетания сетей источников давления обеих гидросистем, а также в линии нагнетания тормозов равно нулю.</p> <p>(2) Откройте откидные панели 283-Б, 284-Б, 285-ЖЛ, 285-ЖП заливов крыла с фюзеляжем.</p> <p>(3) Снимите пломбу и контровку с фильтра. Осторожно выверните стакан из крышки.</p> <p>(4) Выньте фильтрующий элемент из стакана. Уложите его в мешочек из полиэтилена, упакуйте в картонную коробку и направьте на промывку на ультразвуковой установке. Вверните стакан в крышку до упора.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Снятые фильтроэлементы перед отправкой на ультразвуковую очистку осмотрите и предъявите на контроль.</p> <p>(5) Убедитесь в том, что отсечные клапаны перекрыли линии подвода и отвода жидкости и из этих линий жидкость не подтекает.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> ПРЕДОХРАНИЙТЕ ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЙ И ЗАГРЯЗНЕНИЙ.</p> <p>(6) Убедитесь в том, что промытый фильтрующий элемент не имеет повреждений и не загрязнен. Промойте его в чистом бензине Б-70 и обдуйте сухим сжатым воздухом.</p> <p>(7) Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо не скручено, не имеет вырывов, трещин и разрывов.</p>			

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(8) Ополосните стакан рабочей жидкостью и вставьте в него фильтрующий элемент.</p> <p>Смажьте резьбу стакана рабочей жидкостью и вверните стакан в крышку до упора.</p> <p>Законтрите стакан и крышку и установите пломбу.</p> <p>(9) Работы по пп. 3 - 8 выполните для всех фильтров.</p> <p>(10) Создайте в гидросистемах самолета рабочее давление и проверьте герметичность фильтров и соединений трубопроводов.</p> <p>(11) Закройте откидные панели 283-Б, 284-Б, 285-ШЛ, 285-ШП.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	<p>Стремянка 2Н-99-12-0М</p> <p>Лампа переносная</p> <p>Зеркало</p> <p>Отвертка плоская</p>	<p>Проволока контрольная</p> <p>Пломбы</p> <p>Бензин Б-70</p> <p>Воздух сжатый</p> <p>Жидкость АМГ-10</p>	

25 декабря 1987

<p>№ РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. 1/2</p>	
<p>Пункт РО 4.33.6.4</p>	<p>ОСМОТР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ В ПИЛОНАХ</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p>(1) Откройте лючки 455, 465, 475, 485, 456, 466, 476, 486(АЛ,БЛ), 462,472(ДЛ) на пилонх двигателей.</p> <p>(2) Осмотрите трубопроводы гидросистемы в пилонх. Убедитесь в отсутствии повреждений, подтеканий жидкости АМГ-10, целости контровок и отбортовочных хомутов.</p> <p>(3) Закройте лючки 455, 465, 475, 485, 456, 466, 476, 486(АЛ,БЛ), 462,472(ДЛ) на пилонх двигателей.</p>			
<p>Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)</p>	<p>Инструмент и приспособления</p>	<p>Расходные материалы</p>	
<p>Не требуется</p>	<p>Стремянка Отвертка универсальная</p>	<p>Ветошь Проволока контрольная</p>	

Ил-76Т
Технология регламентных работ

4.33.6.4
Стр. 1/2

ИЛ-76Т
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

<p>К РО самолета Ил-76Т</p>	<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</p>	<p>На стр. 1/2</p>	
<p>Пункт РО 4.33.7.1</p>	<p>ОСМОТР АГРЕГАТОВ ГИДРОСИСТЕМЫ В ОТСЕКАХ ЗА ЗАДНИМ ЛОЖКЕРОНОМ ЦЕНТРОПЛАНА</p>	<p>Трудоемкость чел.-ч</p>	
<p>Содержание операции и технические требования (ТТ)</p>		<p>Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ</p>	<p>Конт- роль</p>
<p>(1) Откройте откидные панели 285-ЕЛ/П, 286-БЛ/П зализа крыла с центропланом, 285-ИБ сверху на центроплане.</p> <p>(2) Осмотрите гидробаки, насосные станции НС-51, сепараторы, радиаторы, дроссели НУ-5810-40МГ, фильтры 8Д2.966.015-2, воздушный фильтр, обратные клапаны, датчики давления, трубопроводы и их соединения. Убедитесь, что они не имеют повреждений, нет течи жидкости из гидравлических агрегатов, их соединений с трубопроводами и соединений трубопроводов.</p> <p>Проверьте надежность крепления агрегатов, состояние узлов и болтов крепления, надежность контровки.</p> <p>Осмотрите трубопроводы.</p> <p>Осмотрите отстойник.</p> <p>Проверьте надежность крепления отстойника.</p> <p>Убедитесь в отсутствии трещин на стаканчике.</p> <p>Убедитесь в отсутствии жидкости АМГ-10 в отстойнике.</p> <p>(3) Закройте откидные панели 285-ЕЛ/П, 286-БЛ/П зализа крыла с центропланом, 285-ИБ сверху на центроплане.</p>			
<p>Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)</p>	<p>Инструмент и приспособления</p>	<p>Расходные материалы</p>	
<p>Не требуется</p>	<p>Стремянка 2Н-99-12-0М Отвертка универсальная Плоскогубцы комбинированные</p>	<p>Ветошь Проволока контровочная</p>	

25 марта 1988

Серийно с 0083485554. С 063407206 по 0073479371 после выполнения блг. № 1807БЛГ.

4.33.7.1
Стр. 1/2

И РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. I/2	
Пункт РО 4.33.8.1	ОСМОТР СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЯМИ В КАБИНЕ ЭКИПАЖА		Трудоемкость чел.-ч 4	
Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Осмотрите приводы стеклоочистителей, механизмы привода и щетки стеклоочистителей, трубопроводы и их соединения. Убедитесь в отсутствии механических повреждений, подтегания жидкости, целостности резиновых профилей щеток стеклоочистителей, контровок, отсутствии трещин и следов коррозии, убедитесь, что все трущиеся поверхности рычагов и кулисы механизма хорошо смазаны смазкой ЦИАТИМ-203.</p> <p>(2) Осмотрите дроссельные краны ГЛ-230. Убедитесь в отсутствии механических повреждений, целостности контровки.</p>				
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)		Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется		Не требуются	Не требуются	

15 марта 1994

Серийно с 18620, с 07206 по 18616
после выполнения блт. 2040-53Г4.33.8.2
Стр. 1

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1/2	
Пункт РО 4.33.8.2	ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЕЙ И УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ ЩЕТОК К СТЕКЛУ	Трудоёмкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты "КРАН КОЛЫЦЕВ. И СТЕКЛО-ОЧИСТ." на РУ23 (в группе "УПРАВЛЕНИЕ") и "СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЬ 2 СИСТ." на РУ24 (там же).</p> <p>(2) Проверьте усилие прижатия щеток к стеклу, которое должно быть в пределах 3 - 4 кгс при любом положении щетки. Усилие измеряйте динамометром, прикладывая усилие по центру щетки. Проверку производите на мокрых стеклах. В случае необходимости подрегулируйте прижатие щетки при помощи регулировочного винта. При заворачивании винта усилие прижатия возрастает, при отворачивании - уменьшается.</p> <p>(3) Включите стеклоочиститель:</p> <p>(а) Включите выключатель "ДАВЛЕНИЕ ГИДРОСМЕСИ" на пульте левого (правого) пилота.</p> <p>(б) Поверните расположенную на этом же пульте рукоятку дроссельного крана на открытие, обеспечив минимальную скорость движения щетки стеклоочистителя.</p> <p>(4) Плавно открывая дроссельный кран, доведите скорость движения щетки до 40 - 60 двойных ходов в минуту и проработайте на этом режиме 3 - 5 мин. Убедитесь в том, что детали механизма прогрелись, после чего плавно откройте дроссельный кран полностью. Число двойных ходов при этом должно быть 240-40 в минуту.</p> <p>(5) Плавно открывая и закрывая дроссельный кран, убедитесь (визуально) в том, что скорость движения щетки соответственно увеличивается и уменьшается. Сделайте 2 - 3 цикла открытия-закрытия дроссельного крана.</p>			

Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(6) Плавно закрывая дроссельный кран, уменьшите скорость движения щетки и, доведя ее до минимальной, закройте дроссельный кран, зафиксировав щетку в походном (вертикальном) положении.</p> <p>(7) Плавно откройте дроссельный кран полностью, после чего закройте его, оставив щетку в походном положении. Повторите эту операцию 2 - 3 раза. Убедитесь в том, что на всех режимах работы механизм щетки стеклоочистителя работает нормально (без перекосов и заеданий).</p> <p>(8) Произведите проверку, указанную в пп. (3) - (7) для каждого стеклоочистителя поочередно, а затем повторите операции по пп. (4) и (5) при одновременном выключении сначала обоих стеклоочистителей командира корабля, а затем второго пилота. При этом один из стеклоочистителей должен работать при полном открытии дроссельного крана, а другой проверяться на изменение скорости движения и остановки в походном положении.</p> <p>(9) После проведения всех проверок установите рукоятки управления кранами в исходное положение и выключите выключатели "ДАВЛЕНИЕ ГИДРОСМЕСИ" на правом и левом пультах пилотов и АЭС, указанные в п. (I).</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Динамометр на 10 кгс	Секундомер Отвертка плоская	Не требуются	

К РО самолета Ил-76 Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1,2</u>	
Пункт РО 4.33.9.1 (4.33.9.2)	ПРОВЕРКА ВНУТРЕННЕЙ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ГИДРОСИСТЕМЫ ПО ПАДЕНИЮ ДАВЛЕНИЯ В ГИДРОАККУМУЛЯТОРАХ ТОРМОЗОВ	Трудоемкость чел.-ч.	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Подсоедините установку УЩ-300 к бортовым клапанам нагнетания и всасывания обеих гидросистем и включите ее на минимальную производительность (10 - 25 л/мин). Выключите стояночное торможение.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЯ:</u> 1. Перед проверкой внутренней герметичности для прогрева корпусов гидроаккумуляторов выполните 4 - 5 зарядок и разрядок гидроаккумуляторов. 2. При отсутствии установки УЩ-300 для зарядки гидроаккумуляторов используйте насосные станции НС46-2.</p> <p>Через 5 мин после зарядки гидроаккумуляторов до давления 210 кгс/см² выключите УЩ-300 и замерьте время падения давления в гидроаккумуляторах (давление в гидроаккумуляторах замеряется электрическими манометрами, которые подключены к их азотным полостям).</p> <p>Падение давления в гидроаккумуляторах тормозов за 1 ч должно быть не более 25 кгс/см².</p> <p>(2) Повторите зарядку гидроаккумуляторов, выполнив ее, как указано в п.(1) Нажмите до упора обе тормозные подножки командира корабля и проконтролируйте давление по электроманометрам гидроаккумуляторов тормозов и электроманометрам тормозов.</p>			

25 августа 1990

с 07206 по 03075 после выполнения бдл. №942-ВУТ

Серийно с 03104,

№942-ВУТ

4.33.9.1
Стр. 1
 Ил-76Т
 Технология регламентных работ



Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>Давление в гидроаккумуляторах тормозов должно быть не менее 140 кгс/см², а в тормозах - 62⁺¹³ кгс/см². Выдержите в течение 10 мин нажатые тормозные подножки и убедитесь в том, что давление в тормозах остается неизменным или изменилось на величину не более 3 кгс/см², а в гидроаккумуляторах тормозов давление снизилось не более чем на 7 кгс/см².</p> <p>(3) Повторите проверку по п. (2) нажатием тормозных подножек второго пилота.</p> <p>(4) При выключенном стояночном торможении повторите зарядку гидроаккумуляторов, как указано в п. (1). Сделайте выдержку в течение 1 ч. После этой выдержки зафиксируйте величину падения давления в гидроаккумуляторах тормозов (снижение давления должно быть не более 5 кгс/см²) и в тормозах (давление должно оставаться без изменения).</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Установка УИП-300 Секундомер (часы)	Не требуются	

№ РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. I/2	
Пункт РО 4.33.9.3	ПРОВЕРКА ПО УКАЗАТЕЛЯМ УРОВНЯ ЖИДКОСТИ В ГИДРОБАКАХ И ДАВЛЕНИЯ АЗОТА В ГИДРОАККУМУЛЯТОРАХ		Трудоёмкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)			Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Проверьте количество жидкости в гидробаках по показаниям уровнемеров УППИ-5. Нормальное количество жидкости в каждом гидробаке должно быть 16⁺² л. Во время проверки гидросистема должна находиться в исходном положении (см. ИТЭ, 33-10-0, стр. 207- 209).</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> Показания обоих уровнемеров при количестве жидкости в каждом баке свыше 15 л должны быть одинаковыми (допустимая разность в показаниях не более 3 л). При количестве жидкости в каждом баке ниже 15 л показания уровнемеров могут быть разными.</p> <p>(2) Давление жидкости в гидроаккумуляторах контролируется электрическими манометрами ММ-240. Датчики манометров подключены к азотным полостям гидроаккумуляторов, а указатели установлены на щитке гидросистемы в кабине пилотов. При давлении в гидросистеме, равном нулю, манометры показывают давление азота 75 кгс/см².</p>				
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)		Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется		Не требуются	Не требуются	

И РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1, 2	
Пункт РО 4.33.9.5	ПРОВЕРКА РАБОТЫ ГИДРОНАСОСОВ ИП89Д ПРИ РАБОТАЮЩИХ ДВИГАТЕЛЯХ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт-роль
<p>(1) Перед запуском двигателей убедитесь, что включены следующие автоматы защиты:</p> <p>АЗСГК-5 "СИГНАЛ, РАБОТЫ 1 ГИДРОСИСТ." на РУ23; АЗСГК-2 "СИГНАЛ, РАБОТЫ 2 ГИДРОСИСТ." на РУ24; два АЗФК-2 "МАНОМ. 1С УКАЗ. ПОЛОЖ. ПЕРЕД. ГЛ. ШАССИ ПЕР. НОГИ УР. ЖИДК." на РУ25; два АЗФК-2 "МАНОМ. 2С УКАЗ. САДЦ. ГЛ. ШАССИ И УР. ЖИДК." на РУ26.</p> <p>(2) Во время опробывания каждого двигателя проверьте работу насоса, установленного на этом двигателе. При нормальной работе насоса на щитке гидросистема должна гореть (если нажата кнопка проверки) соответствующая ему включенная сигнальная лампа. После зарядки гидроаккумуляторов электрические манометры гидроаккумуляторов тормозов должны показывать давление 200 - 235 кгс/см². При работе насоса давление в линии всасывания по показаниям электрического манометра должно быть в пределах 2,5 - 5 кгс/см².</p> <p>(3) В соответствии с требованиями п. (2) проверьте работу каждого насоса (при неработающих трех остальных). Перед запуском каждого двигателя давление в гидроаккумуляторах тормозов должно стравливаться до нуля.</p> <p>(4) Проверьте при раздельной работе двигателей и одновременной работе двух, трех и четырех двигателей сигнализацию работы насосов и величину давления жидкости по электроманометрам гидроаккумуляторов и линий всасывания. Величины давления должны быть в пределах, указанных в п. (2).</p>			

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Ил-76Т

С 01.12.87 г. № 3305 после выполнения работ, № 022-117
Сержинск 3 03704.
4.33.9.5
стр. 1

Ш-75Т

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Содержание операции, технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуются	Не требуются	